PREGÃO ELETRÔNICO Nº 36/2025 - PROCESSO Nº 4.048/2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 36/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 4.048/2025

Objeto: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, pelo período de 12 (doze) meses.

Órgão gerenciador: Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e Litoral Sul – CONSAÚDE

Órgão participante: municípios consorciados:

- **Município de Miracatu/SP**
- **Município de Itanhaém/SP**
- **Município de Ilha comprida/SP**
- **Município de Barra do Turvo/SP**
- **Município de Cajati/SP**
- **Município de Iguape**

Critério de Julgamento: MENOR PREÇO POR LOTE

Data da Sessão Pública: 21/08/2025

Recebimento das Propostas: Até às 8h50min do dia 21/08/2025

Início da Disputa de Preços (Lances): Às 09h00min do dia 21/08/2025

Modo de Disputa: ABERTO

Benefícios ME/EPP: (X) SIM ( ) NÃO

Plataforma eletrônica : www.comprasbr.com.br

Referência de Tempo: horário de Brasília (DF)

INFORMAÇÕES: Serviço de Suprimento – Setor de Licitações – Rua Pedro Bonne, 508 - Centro, Pariquera-Açu – SP, de segunda a sexta-feira, das 08:00 às 12:00 horas e das 13:00 às 17:00 horas, pelo telefone (13) 3856-9609, ou através do e-mail licitacoes@consaude.org.br

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 36/2025 - PROCESSO Nº 4.048/2025

O **CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL – CONSAÚDE** – Consórcio Público, entidade com personalidade jurídica de direito público, inscrito no CNPJ sob o nº 57.740.490.0001-80, com sede Rua Dos Expedicionários, nº 140, Centro, Pariquera – Açu, Estado de São Paulo, na condição de **ÓRGÃO GERENCIADOR**, torna público que realizará **LICITAÇÃO COMPARTILHADA**, para **REGISTRO DE PREÇOS**, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, para os órgãos participantes do certame, observado as condições e especificações constante no presente edital e seus anexos.

O presente edital está regido pela Lei Federal n° 14.133/21, e Decretos nº 006/24 e 007/24, ambos do CONSAÚDE, Lei Complementar nº 123/06 e alterações posteriores.

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓSULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO DE INTERMUNICIPAL DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, pelo período de 12 (doze)**
meses.
No presente certame, na modalidade Pregão Eletrônico, regido pela Lei nº 14.133/2021, não será formada lista de cadastro de reserva; está vedado o registro de preços diferentes; e está vedada a participação do órgão em mais de uma ata de registro de preços com o mesmo objeto, no prazo de validade.
No presente certame, as quantidades mínimas a serem ofertadas terão as mesmas quantidades máximas a serem registradas.

1.2. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preço será de **12 (doze) meses**.

1.3. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preço poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, nos termos do art. 84, caput, da Lei Federal n. 14.133/21 e de acordo com as disposições do art. 19 do Decreto nº. 007/2024 do CONSAÚDE

1.4. O contrato ou documento equivalente decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida em conformidade com as disposições nela contidas.

2. ORGÃOS PARTICIPANTES

2.1. O CONSAÚDE é Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos para registro de preços e gerenciamento da ata de registro de preços desta licitação compartilhada.

2.2. São órgãos participantes do presente processo licitatório:

2.2.1 O Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e Litoral Sul – CONSAÚDE;

2.2.2 Os municípios consorciados de Miracatu/SP, Itanhaém/SP, Ilha comprida/SP, /Iguape/SP, Barra do Turvo/SP e Cajati/SP .

2.3. Os entes municipais que ratificaram por lei o Protocolo de Intenções do CONSAÚDE e que, independentemente de manifestação formal no procedimento público de IRP, participam dos procedimentos iniciais da licitação para o Sistema de Registro de Preços e, após manifestação, integram a Ata de Registro de Preços. São Órgãos Não Participantes os órgãos ou entidades da Administração Pública que não participaram dos procedimentos iniciais da licitação e não integram a ata de registro de preços, mas que, atendidos os requisitos da Lei Federal nº 14.133/2021, deste Edital e do Decreto nº 007/2024 do CONSAÚDE, podem fazer adesão à Ata de Registro de Preços

2.4. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o Órgão Gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, observados as condições dispostas no Decreto 007/2024 do CONSAÚDE.

2.4.1. Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas e no Decreto 007/2024 do CONSAÚDE, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com ao Órgão Gerenciador e Órgãos Participantes.

2.4.2. As aquisições ou as contratações adicionais de que trata este artigo não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 25% (vinte e cinco por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para ao Órgão Gerenciador e para os Órgãos Participantes.

2.4.3. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, a uma vez do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o Órgão Gerenciador e para os Órgãos Participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem

3. DATAS, HORÁRIOS E REFERÊNCIA DE TEMPO

3.1. A PROPONENTE deverá observar as datas e horários previstos para a abertura da sessão pública, atentando-se também para a data e horário do início da disputa de preços, conforme disposto no preâmbulo deste edital.

3.2. Todos os horários estabelecidos no edital, no aviso e durante a sessão pública observarão, para todos os efeitos, o horário de Brasília, inclusive para contagem de tempo e registro no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

4. REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

4.1. O Pregão, na forma Eletrônica, será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases através do Sistema de Pregão, na Forma Eletrônica, do Portal Compras BR (www.comprasbr.com.br).

4.2. A Sessão eletrônica e todos os demais Atos Administrativos serão conduzidos pelo CONSAÚDE, por intermédio do Pregoeiro, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para plataforma digital constante da página eletrônica do Portal

Compras BR (www.comprasbr.com.br).

4.3. O Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

a) Coordenar o processo licitatório;
b) Receber, examinar e decidir as impugnações e consultas ao Edital, apoiado pelo responsável pela sua elaboração;
c) Conduzir a sessão pública na internet;
d) Verificar a conformidade da proposta com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório;
e) Dirigir a etapa de lances;
f) Verificar e julgar as condições de habilitação;
g) Analisar a admissibilidade dos recursos, podendo, em tal caso, exercer o juízo de retratação no prazo de 03 (três) dias úteis (§ 2º do art. 165 da Lei Federal nº 14.133, de 2021), findo o qual deverá encaminhar o recurso, devidamente instruído, à deliberação da autoridade superior;
h) Indicar o vencedor do certame;
i) Conduzir os trabalhos da equipe de apoio;
j) Sanear erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;
k) Encaminhar à equipe de apoio os documentos de habilitação, caso verifique a possibilidade de sanear erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica;
l) Encaminhar o processo devidamente instruído à autoridade superior e propor a adjudicação, homologação e confecções de atas ou contratos administrativos.

4.4. O pregoeiro poderá solicitar manifestação técnica da assessoria jurídica ou de outros agentes públicos, de setores da entidade ou dos entes federados consorciados, a fim de subsidiar sua decisão.

4.5. O pregoeiro substituto suprirá as faltas, impedimentos e/ou afastamentos, permanentes, temporários ou eventuais, do pregoeiro titular, com as mesmas atribuições previstas neste item.

5. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS

5.1. Decairá do direito de pedir esclarecimento ou impugnar os termos deste edital aquele que não o fizer em até **03 (três) dias úteis** antes da data de abertura do certame, apontando de forma clara e objetiva as falhas e/ou irregularidades que entende viciarem o mesmo, cabendo ao órgão gerenciador respondê-lo em até **03 (três) dias úteis** contados do recebimento do pedido (limitado ao último dia útil anterior à data da abertura), podendo ser auxiliado pela comissão técnica instituída pelo CONSAÚDE para o objeto ora licitado.

5.2. Os pedidos de esclarecimento ou impugnação ao edital deverão ser encaminhados EXCLUSIVAMENTE através da plataforma eletrônica www.comprasbr.com.br, NÃO sendo aceitos pedidos encaminhados via endereço eletrônico (e-mail).

5.3. Se procedente e acolhida a impugnação do edital, seus vícios serão sanados, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido (na mesma forma de divulgação inicial), exceto quando a alteração não comprometer a formulação das propostas.

5.4. As respostas aos pedidos de esclarecimentos e/ou impugnações serão divulgadas na

plataforma eletrônica www.comprasbr.com.br .

5.5. **DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO**

5.6. **Poderão participar desta licitação todas e quaisquer empresas ou sociedades, regularmente estabelecidas no País, cadastradas no ramo de atividade pertinente ao objeto desta licitação e que satisfaçam todas as exigências, especificações e normas contidas neste edital, seus anexos e nos demais regramentos/normativas existentes no Brasil sobre a área de fornecimento.**

5.7. Como requisito para participação no pregão, a empresa deverá possuir cadastro junto a plataforma eletrônica que será realizado o certame, bem como, em campo próprio do sistema, **deverá manifestar o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação** e, que sua proposta está em conformidade com os termos do edital e seus anexos.

5.8. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e conformidade da proposta sujeitará o licitante às sanções previstas neste edital e na legislação vigente.

5.9. Não poderão disputar licitação direta ou indiretamente:

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

b) 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 obra, serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

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

d) d) 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;

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

f) pessoa física ou jurídica que, nos **05 (cinco) anos** anteriores à divulgação deste 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.

5.10. Além das vedações estabelecidas pelo art. 14 da Lei nº 14.133/2021, não será permitida a participação do licitante:

6.5.1. Que não atenda às condições deste Edital e seu (s) anexo(s);

6.5.2. Agente público do órgão licitante, nos termos do §1º do art. 9º da Lei 14.133/2021;

6.5.3. Entidades do terceiro setor assim classificadas como Organização da Sociedade Civil - OSC, atuando nessa condição;

5.11. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no art. 16 da Lei nº 14.133/2021 e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123/2006 e conforme disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º da Lei nº 14.133/2021.

5.12. A não observância das vedações desta cláusula e das demais dispostas na Lei Federal nº 14.133, de 2021 é de inteira responsabilidade da licitante que, pelo descumprimento, se sujeita as penalidades cabíveis.

6. DO CREDENCIAMENTO

6.1. Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do pregão eletrônico deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, ambas intransferíveis e de responsabilidade única do usuário, obtidas junto ao sistema eletrônico www.comprasbr.com.br, do Portal Compras BR.

6.2. O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto a plataforma eletrônica implica a responsabilidade legal pelos atos praticados, a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico, bem como a aceitabilidade no que se refere as regras dos editais que escolher participar.

6.3. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao **Portal Compras BR** ou ao CONSAÚDE a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

6.4. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

6.5. O CONSAÚDE está isento de quaisquer custos de operacionalização e uso do sistema, ficando a cargo do licitante vencedor do certame os encargos financeiros ou de qualquer espécie estabelecidos com a provedora do sistema, equivalentes aos percentuais estabelecidos pela mesma sobre o valor contratual ajustado entre as partes (Licitante / **Compras BR**), a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação.

6.6. Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo sistema ou de sua desconexão.

6.7. A licitação será conduzida pelo Pregoeiro do CONSAÚDE - SP, com apoio técnico e operacional da plataforma **Compras BR**, que atuará como provedor do sistema eletrônico para esta licitação.

6.8. Os interessados em se credenciar na plataforma **Compras BR** poderão obter maiores informações na página **www.comprasbr.com.br**, podendo sanar eventuais dúvidas pela central de atendimentos da Plataforma.

7. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA NA PLATAFORMA ELETRÔNICA

7.1. A proposta de preços deverá ser cadastrada exclusivamente, por meio da plataforma eletrônica **(www.comprasbr.com.br),** até a data e horário estabelecidos neste edital, quando então encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

7.2. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida no sistema. Após o início da sessão pública não caberá desistência da proposta ofertada, sob pena das sanções previstas neste Edital.

7.3. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos, conforme o caso:

a) Preço unitário do item ofertado expresso em reais, com no máximo **02 (DUAS) casas decimais após a virgula**;

b) Marca/fabricante;

c) Quantidade;

d) Prazo de validade da proposta, não inferior a **90 (noventa) dias consecutivos**, contados da data de sua apresentação;

8.3.1. Poderão ser juntados, ainda, catálogos, prospectos, manuais, etc., que comprovem que o produto ofertado atende as especificações do edital.

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

7.4. Não será admitida a cotação de quantitativo inferior ao previsto para a contratação, salvo se devidamente expresso no Termo de Referência. A empresa proponente deverá observar rigorosamente a descrição e a unidade de fornecimento do objeto, tendo que, este estar totalmente e estritamente dentro das especificações contidas neste edital.

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

7.6. Os preços ofertados, tanto na proposta quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

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

vigente.

7.8. Verificando-se no curso da análise das propostas o descumprimento de qualquer requisito exigido neste edital e seus anexos, a proposta será desclassificada e a proponente estará sujeita as sanções previstas neste edital.

8.9.1. Em caso de desclassificação da proposta, esta será fundamentada e registrada na plataforma eletrônica, acompanhado em tempo real por todos os participantes.

7.9. A licitante deverá **declarar**, em campo próprio da plataforma eletrônica, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital.

7.10. O fornecedor enquadrado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá **declarar**, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006 para fins de usufruir dos benefícios da respectiva legislação.

8.11.1. No caso de item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "NÃO" impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

8.11.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva, para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "NÃO" apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123/2026, mesmo que microempresa ou empresa de pequeno porte.

8.11.3. Caso o valor estimado da presente licitação seja superior à receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte, conforme informação constante no preâmbulo do edital, não será aplicado as disposições constantes dos arts. 42 a 49 da LC 123/2006, nos termos do quanto disposto no §1º do art. 4º da Lei nº 14.133/2021.

7.11. O licitante que cadastrar sua proposta de preços terá expressado sua decisão irrevogável de concluir a Transação, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e aceitação das regras de cumprimento de suas obrigações.

7.12. Fica vedada a identificação da empresa em qualquer campo da proposta, tal como timbres, abreviações (relacionadas a empresas), telefones e etc., o descumprimento do mesmo acarretará na desclassificação prévia da empresa licitante.

7.13. A apresentação de proposta implica na plena aceitação, por parte da licitante, das condições estabelecidas neste edital e seus anexos, além do dever de cumpri-las.

7.14. Havendo discordância entre os preços unitários e totais, prevalecerão os primeiros, e entre os valores expressos e por extenso, serão considerados estes últimos.

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

7.16. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes Convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

8. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

8.1. A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico (www.comprasbr.com.br) do Portal Compras BR na data , horário e local indicado neste Edital.

8.2. A comunicação entre o pregoeiro e os licitantes ocorrerá mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

8.3. 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.

8.4. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema do Portal Compras BR qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

8.5. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data e hora marcada, a sessão pública será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no horário estabelecido pelo Edital, desde que não haja comunicação do pregoeiro em contrário.

9. DA FASE DE LANCES

9.1. 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.

9.2. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário, com até **02 (DUAS) casas decimais (0,00).**

9.3. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, não aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar pelo sistema.

10.3.1. Os itens poderão ser disponibilizados por grupo, para otimização dos trabalhos do Pregoeiro e da Equipe de Apoio e a disputa de lances poderá se estender para outros dias, se necessário.

9.4. O licitante somente poderá oferecer valor inferior ao último lance por ele ofertado e registrado pelo sistema, observado o intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances de **1% (um por cento),** que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta.

9.5. Durante o transcurso da sessão, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado.

9.6. Os lances apresentados e levados em consideração para efeito de julgamento serão de exclusiva e total responsabilidade do licitante, não lhe cabendo o direito de pleitear qualquer alteração após o encerramento da fase de lances.

9.7. Durante o modo de disputa aberto, se algum licitante de forma equivocada, ofertar um lance com valor Inexequível ou inconsistente, poderá solicitar o cancelamento deste, em campo próprio na plataforma eletrônica, sendo analisado pelo pregoeiro o seu deferimento.

10.7.1. Fica a critério do pregoeiro a autorização da correção de lances com valores digitados errados ou situação semelhante.

9.8. O pregoeiro poderá suspender a sessão de lances caso seja imprescindível à realização de eventual diligência.

10.8.1. Realizada a diligência, o pregoeiro notificará os licitantes sobre a data, horário e local onde será dado prosseguimento à sessão pública.

9.9. Se ocorrer a desconexão do pregoeiro no decorrer da etapa de lances, e o sistema eletrônico permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízos dos atos realizados.

9.10. Caso a desconexão do pregoeiro persista por tempo **superior a 10 (dez) minutos**, a sessão do Pregão será suspensa automaticamente e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes no sítio **www.comprasbr.com.br**.

10. MODO DE DISPUTA

10.1. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa **ABERTO**, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

10.2. A etapa de lances da sessão pública terá duração de **10 (dez) minuto**s e, por isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos **02 (dois) minutos** do período de duração da sessão pública.

10.3. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de **02 (dois) minutos** e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

10.4. 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.

10.5. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo

lugar for de pelo menos **5% (cinco por cento),** o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

10.6. Após o reinício previsto no item supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

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

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

10.9. Em caso de empate entre duas ou mais propostas, serão utilizados os critérios de desempate previstos no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021.

10.10. Persistindo o empate, será aplicado o disposto no §1º do art. 60 da Lei nº 14.133/2021.

12. DO DIREITO DE PREFERÊNCIA ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

12.1. Encerrado o prazo disposto no **item 11** deste edital, será observado o disposto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006 e alterações posteriores, conforme segue:

12.1.1. Identificar-se-ão as propostas ofertadas por microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrem até **5% (cinco por cento)** superiores à primeira classificada.

Parágrafo Único. O disposto no subitem acima somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte. Ocorrendo o empate ficto, na forma do subitem anterior, a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela classificada em primeiro lugar, no prazo de 05 (cinco) minutos, situação em que passará a condição de primeira colocada;

12.1.2. Se a microempresa ou empresa de pequeno porte convocada não apresentar nova proposta inferior à de menor preço, serão convocadas as remanescentes que porventura também se enquadrem na hipótese do **Item 12.1.1**., na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

12.1.3. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no **subitem 12.1.1.** será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

12.1.4. Quando não houver nova proposta de preços nos termos previstos nos **itens 12.1.2. e 12.1.3.**, o objeto será adjudicado em favor da proposta originalmente classificada em primeiro lugar, desde que, atendam as demais exigências dispostas neste edital.

12.2. Somente terão direito aos benefícios da Lei Complementar nº 123, de 2006 as empresas que a declararem no momento do envio de suas propostas pelo sistema.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 36/2025 - PROCESSO Nº 4.048/2025

13. DA FASE DE NEGOCIAÇÃO E DA PROPOSTA

13.1. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese de a proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo definido para o registro de preços, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

13.2. 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 neste edital.

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

13.4. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes, registrado no sistema e anexado aos autos do processo licitatório.

13.5. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no **prazo de 02 (duas) horas**, após o último lance ofertado ou após a negociação realizada, envie proposta e os documentos de habilitação, dentro do mesmo prazo, sendo este o mesmo prazo que consta disposto no item **16.1.** A proposta deverá conter, no mínimo **(MODELO ANEXO I**):

a) Nome do proponente, endereço, identificação (individual ou social), o nº do CNPJ e da Inscrição Estadual, número de telefone, fax e e-mail; Preços propostos deverão estar inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.
b) Especificação do produto - de cada item arrematado, de acordo com o Anexo I do Termo de Referência;
c) Marca/modelo - de cada item arrematado;
d) Quantidade;
e) Preço unitário e preço total de cada item ofertado expresso em reais, com no máximo **02 (DUAS) casas decimais após a virgula**;
f) Fracionamento das embalagens (quantidades acondicionadas nas caixas que serão entregues) – de cada item arrematado;
g) Prazo de validade do item licitado conforme Termo de Referência;
h) Dados bancários, dados do representante legal, conforme modelo **(MODELO ANEXO II)**

13.5.1. Poderá ser exigida ainda a decomposição dos custos unitários com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

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

13.6. Após o envio da proposta readequada, amostras (quando for o caso) e dos documentos de habilitação, o pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

14. DA FASE DE JULGAMENTO

14.1. Após o envio da proposta readequada e dos documentos de habilitação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, conforme previsto no art. 14 da lei 14.133/2021, atende às condições de participação no certame quanto à existência de sanção que impeça a sua participação ou o futuro registro, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

14.1.1. Sistema Apenados mantido pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-relacao-apenados).

14.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, e Cadastro Nacional de Empresas Punidas - CNEP, disponíveis em https://certidoes.cgu.gov.br/ Consulta Licitantes Inidôneos – mantido pelo Tribunal de Contas da União e o Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (https://certidoes-pf.apps.tcu.gov.br/).

14.1.3. Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores **– SICAF**, quando houver o respectivo registro cadastral, conforme consta no **item 16.3**.

14.2. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

14.3. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, na forma dos artigos 14 e 160 da Lei 14.133/2021.

14.4. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação.

14.5. Será considerado inabilitado, o licitante acerca do qual for constada a sanção de impedimento de licitar e/ou contratar aplicada pelo CONSAÚDE, no prazo de sua duração, mas também quando a mesma for aplicada pelos seus municípios consorciados, bem como a sanção de declaração de inidoneidade para licitar e/ou contratar aplicada por qualquer ente público, enquanto perdurar sua vigência.

14.6. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com o disposto neste edital.

14.7. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para o registro de preços neste Edital e em seus anexos.

15. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

15.1. O critério de aceitabilidade dos preços ofertados será o de compatibilidade com os preços razoáveis praticados no mercado, coerente com a execução do objeto ora licitado, aferido mediante a pesquisa de preços que instrui o processo administrativo pertinente a esta

licitação.

15.2. Será desclassificada a proposta vencedora que:

15.2.1. Contiver vícios insanáveis;

15.2.2. Apresentar desconformidade com qualquer exigência deste Edital e seus anexos.

15.2.3. Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para o registro de preços;

15.3. Se houver indícios de que a proposta de preço apresentada seja inexequível, o pregoeiro determinará ao licitante que comprove a exequibilidade, sob pena de desclassificação, podendo-se adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:

15.3.1. Questionamentos junto ao proponente para a apresentação de justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade.

15.3.2. Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada.

15.3.3. Demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

15.4. A adequação da proposta na forma dos itens anteriores não poderá acarretar majoração de seu valor global.

15.4.1. 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 e que se comprove que este é o bastante para arcar com todos os custos da contratação;

15.5. Se a proposta não for aceitável, ou for desclassificada, o pregoeiro examinará a subsequente, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda a este edital.

15.6. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

15.7. No julgamento das propostas, o pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das mesmas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos os licitantes, atribuindo–lhes validade e eficácia para fins de classificação.

15.8. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

15.9. 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 e que se comprove que este é o bastante para

arcar com todos os custos da contratação;

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

15.11. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

15.12. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

15.13. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

15.14. Se a (s) amostra (s) apresentada (s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir- se - á com a verificação da (s) amostra (s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

16. DA FASE DA HABILITAÇÃO

16.1. Os documentos exigidos para habilitação deverão ser enviados por meio do sistema, em formato digital, o prazo de 2 (duas) horas, prorrogável por igual período, juntamente com a proposta readequada conforme disposto no item 13.5.

16.2. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF (Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores).

16.2.1. Os documentos exigidos para habilitação, que não estejam contemplados no Sicaf, deverão ser enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo previsto no **item 16.1.**, contado da solicitação do pregoeiro.

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

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

b) Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas.

16.4. Na análise dos documentos de habilitação, o pregoeiro 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.

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

16.6. Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões apresentadas, serão aceitas como válidas as expedidas até 180 (cento e oitenta) dias imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

16.7. Os documentos apresentados para a habilitação deverão estar em nome do licitante, com número de CNPJ. Se o licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que pela própria natureza ou por determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz.

16.8. Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre, e, sendo o caso, por ocasião da assinatura da ata de registro de preços, traduzidos por tradutor juramentado.

16.9. Verificada falha por parte do licitante acerca da juntada, antes da sessão inaugural de licitação, de documento de qualificação fiscal, social e trabalhista que ateste condição preexistente, fica autorizado o agente de contratação, pregoeiro ou comissão de contratação, conforme o caso, realizar diligências necessárias a fim de complementar tais documentos, não sendo tal providência considerada inclusão posterior de documentos.

16.10. Os documentos de habilitação deverão ser encaminhados via plataforma eletrônica, em formato digital, da via original ou cópia, bem como por qualquer outro meio expressamente admitido pela Administração.

16.11. As licitantes que, por sua natureza ou por força de lei, estiver dispensada da apresentação de determinado documento de habilitação, deverá apresentar declaração identificando a situação e citando os dispositivos legais pertinentes.

16.12. 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.

17. Habilitação jurídica (Artigo 66 da Lei Federal Nº 14.133/2021)

a) Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual;

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, tratando-se de sociedade empresária;

c) Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedade empresária;

d) Ato constitutivo devidamente registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

e) Decreto de autorização, tratando-se de sociedade estrangeira no país, e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedidos por órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

f) Comprovante de Inscrição do Microempreendedor Individual – MEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio **https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor;**

g) Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz.

h) Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

18. Qualificação técnica (Art. 67 da Lei 14.133/2021)

18.1. Nos termos do art. 67 da Lei Federal nº 14.133/2021, os licitantes deverão apresentar documentação que comprove sua aptidão para desempenho de atividade compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação.

18.2. Documentação exigida:

a) Atestados de capacidade técnica, emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, que comprovem o fornecimento de materiais com características semelhantes aos descritos no Termo de Referência;

b) Declaração de que dispõe dos meios adequados (instalações, equipamentos, pessoal técnico, etc.) para cumprir as obrigações objeto do contrato, quando aplicável;

c) Quando exigido, registro ou inscrição no órgão competente, no caso de atividades reguladas por conselhos de classe ou agências fiscalizadoras;

d) Comprovação de que o produto ofertado atende às normas técnicas brasileiras (ABNT ou equivalentes), quando aplicável.

18.3. Disposições complementares:

18.4. A Administração poderá realizar diligências para verificar a veracidade dos documentos apresentados;

18.5. O não atendimento de qualquer exigência constante nesta cláusula implicará inabilitação da licitante.

19. Habilitação fiscal, social e trabalhista (Artigo 68 da Lei Federal nº 14.133/2021)

19.1. Prova de inscrição no Cadastro de Pessoa Jurídica – CNPJ

19.2. Prova de regularidade fiscal com a Fazenda Federal e com a Dívida Ativa da União (DAU), mediante apresentação da **Certidão Negativa (ou Positiva com Efeitos de Negativa) Conjunta de Débitos** relativos à Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida em conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (FB);

19.3. Prova de regularidade fiscal com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação da **Certidão Negativa (ou Positiva com Efeitos de Negativa) de Débitos Estaduais**, expedida pelo órgão competente.

19.4. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação da **Certidão Negativa (ou Positiva com Efeitos de Negativa) de Débitos Municipais**, expedida pelo órgão competente

19.5. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço, mediante a apresentação **do Certificado de Regularidade do FGTS - C**RF, expedida pelo órgão competente.

19.6. Prova de inexistência de Débitos Trabalhistas, mediante a apresentação de **Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT ou Positiva com Efeitos de Negativa**, expedida pelo órgão competente.

19.7. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos [Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital] relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

19.8. Conforme rege a Lei Complementar nº 155/2016, as microempresas e as empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo quando houver irregularidade.

19.9. As microempresas e empresas de pequeno porte que tenham interesse em participar deste certame usufruindo dos benefícios concedidos pela Lei Complementar nº 123, de 2006, deverão apresentar (além da documentação disposta no item 19.1), os seguintes documentos:

a) Certidão Simplificada da Junta Comercial do Estado da licitante ou Certidão do Registro Civil de Pessoa Jurídica, emitida em até 06 (seis) meses da data da proposta.

b) Declaração de enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte **(MODELO V).**

c) Declaração de que não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte**. (MODELO VI).**

19.9.1. Nos termos do art. 43 § 1.º da Lei Complementar nº 155/2017, havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o **prazo**

de 05 (cinco) dias úteis, a contar da declaração do proponente como vencedor, prorrogável por igual período, a critério do pregoeiro, para a regularização mediante pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de negativa.

19.9.2. A não regularização da documentação, no prazo estabelecido, implicará na decadência do direito da microempresa ou empresa de pequeno porte à contratação, sem prejuízo das sanções administrativas cabíveis por descumprimento de obrigações contratuais previstas neste edital e na legislação vigente aplicável à matéria).

20. Qualificação econômica- financeira (Artigo 69 da Lei Federal nº 14.133/2021)

a) Certidão negativa de falência, recuperação judicial e extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data não excedente a 60 (sessenta) dias da apresentação da documentação de habilitação, quando não estiver expresso o prazo de validade.

b) No caso de certidão positiva de recuperação judicial ou extrajudicial, o licitante deverá apresentar a comprovação de que o respectivo plano de recuperação foi homologado judicialmente, na forma do art. 58, da Lei n.11.101, de 09 de fevereiro de 2005, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica com data não superior a 180 (cento e oitenta) dias da apresentação das propostas.

c) Balanço Patrimonial (BP), Demonstração do Resultado do Exercício (DRE) e demais Demonstrações Contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, acompanhados pelos Termos de Abertura e Encerramento do Livro Diário ou do próprio Livro Diário e Notas Explicativas, já exigíveis e apresentados na forma da lei;

21. Outras comprovações

21.1. O licitante deverá **declara/ anexar,** em campo próprio da plataforma eletrônica, que:

a) Que concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como atende aos requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório, e que responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I da Lei nº 14.133/2021);

b) cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas;

c) suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infra legais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas (art. 63, §1º da Lei nº 14.133/2021);

d) 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 art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal (art. 68, VI da Lei nº 14.133/2021);

e) não possui 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;

f) Declaração da proponente de que, não mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público até o terceiro grau, conforme § 3º do art. 122 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, conforme **MODELO IV.**

g) Declaração que até o presente momento data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrência posterior.

h) Declaração da proponente contendo os dados bancários, dados do representante legal, endereço eletrônico o qual será destinado ao gerenciamento da Ata de Registro de Preços, e-mail o qual será destinado as autorizações de fornecimento/ordens de compra/empenhos, conforme **MODELO II.**

21.1.1. No caso de empresas em recuperação judicial: está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou, se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;

21.1.2. No caso de microempresas ou empresas de pequeno porte: a empresa não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes todos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, e alterações, assim como §§ 1º a 4º do art. 4º da Lei 14.133/2021, cujos termos declara conhecer na íntegra;

21.1.2.1. Não se enquadra em nenhuma das restrições de participação, conforme art. 14 da Lei nº 14.133/2021 e item 3.10 do edital;

22. DA INTENÇÃO DE RECORRER E DA FASE RECURSAL

22.1. Qualquer licitante poderá, durante o prazo concedido na sessão pública, **não inferior a 10 minutos**, de forma imediata após o término do julgamento das propostas e do ato de habilitação ou inabilitação, em campo próprio do sistema, **manifestar sua intenção de recorrer**, sob pena de preclusão, ficando a autoridade superior autorizada a adjudicar o objeto ao licitante declarado vencedor.

22.2. O prazo de **3 (três) dias úteis** para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação que ocorrerá exclusivamente pelo sistema;

22.3. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de **3 (três) dias úteis**, contados da data da divulgação da interposição do recurso a ser realizada pelo sistema, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

22.4. As razões e contrarrazões serão recebidas **EXCLUSIVAMENTE** por meio de campo próprio no Sistema do Compras BR.

22.5. Não serão aceitos recursos ou contrarrazões após o prazo definido pelo pregoeiro ou ainda aqueles encaminhados via endereço eletrônico (e-mail).

22.6. O recurso será dirigido ao pregoeiro ou à autoridade que proferiu a decisão recorrida, que poderão 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.

22.7. Não serão aceitos recursos ou contrarrazões após o prazo definido pelo pregoeiro ou ainda aqueles encaminhados via endereço eletrônico (e-mail).

22.8. O recurso terá efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

Parágrafo Único. A falta de manifestação na sessão pública importará decadência do direito de recurso.

22.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

22.10. Não serão conhecidos os recursos apresentados fora dos prazos, subscritos por representantes não habilitados legalmente ou não identificados no processo para responder pelo licitante.

23. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

23.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade competente adjudicará o objeto e homologará a licitação, salvo se:

I. Determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
II. Revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
III. Proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;

24. DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

24.1. Homologado o processo licitatório e respeitada a ordem de classificação será emitida a Ata de Registro de Preços, formalizada entre o órgão gerenciador e a licitante vencedora **(modelo anexo VII)**.

24.2. O órgão gerenciador convocará a licitante vencedora, **via plataforma digital 1 Doc.**, para no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, assinar **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, contados do recebimento do chamamento, sob a pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei Federal 14.133/21.

I. ata de registro de preços deverá ser assinada eletronicamente via plataforma digital 1 Doc. E também poderá ser assinada no padrão da infraestrutura de chaves públicas brasileira - ICP-Brasil;

II. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens/lotes constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição d(s) item(s), as marcas, respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

III. O prazo poderá ser prorrogado por uma vez e igual período, quando solicitado pelo fornecedor, devidamente justificado e aceito pelo órgão gerenciador.

IV. É facultado ao órgão gerenciador, quando a licitante convocada não assinar a ata de registro de preços no prazo e condições estabelecidas, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo.

V. A recusa injustificada de fornecedor classificado em assinar a ata, dentro do prazo estabelecido ensejará a aplicação das penalidades constantes neste edital.

24.3. As microempresas e as empresas de pequeno porte deverão, nesta oportunidade, comprovar que eventuais restrições de suas regularidades fiscais já foram superadas, com a apresentação dos documentos até então incompletos e/ou vencidos.

24.4. Fica reservado o direito de a Administração verificar, antes da assinatura da Ata ou documento equivalente, se o adjudicatário incorre em penalidades nos termos da Lei 14.133/21 as quais obstarão sua celebração.

24.5. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 01 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme dispõe o artigo 84 da Lei Federal n° 14.133, de 2021.

I. Em caso de prorrogação da vigência da ata de registro de preços, as quantidades inicialmente registradas serão renovadas, na sua totalidade, independentemente do quantitativo utilizado no período de vigência, não sendo permitido cumular com as quantidades não utilizadas.

II. A partir do início de vigência da ata de registro de preços, a licitante vencedora obriga-se a cumprir integralmente com todas as condições estabelecidas, sujeitando-se as penalidades em caso de descumprimento de qualquer das cláusulas.

III. A contratação com os fornecedores registrados será formalizada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, ordem de compra, autorização de fornecimento ou outro instrumento hábil.

IV. Os preços inicialmente contratatados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

V. Após o interregno de um ano, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação pelo contratante, do IPC-FIPE, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

24.6. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições

estabelecidas, mas não obrigará os órgãos participantes do certame a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada, conforme artigo 83 da Lei Federal n° 14.133, de 2021.

24.7. A Ata de Registro de Preços será divulgada no Portal Nacional de Contratações Públicas e no sítio eletrônico do órgão promotor da licitação.

25. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

25.1. As causas de rescisão contratual estão estabelecidas no artigo 137, de acordo com as disposições do art. 138 e 139, todos da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

25.2. Nas hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato e das obrigações nele assumidas, poderá o Órgão Gerenciador aplicar ao fornecedor em relação as contratações dos Órgãos Participantes as seguintes sanções:

a) Advertência;

b) Impedimento de licitar e contratar com o Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e Litoral Sul - CONSAÚDE, bem como com qualquer um dos municípios consorciados, por prazo não superior a **03 (três) anos**.

c) Por atraso superior a **5 (cinco) dias** da entrega do objeto, fica o FORNECEDOR constituído em mora, sujeito a multa de **0,5% (meio por cento)** por dia de atraso, incidente sobre o valor total do contrato a ser calculado desde o **6° (sexto**) dia de atraso até o efetivo cumprimento da obrigação limitado a **30 (trinta)** dias;

d) Em caso de inexecução parcial ou de qualquer outra irregularidade do objeto poderá ser aplicada multa de **10% (dez por cento)** calculada sobre o valor do contrato, ou proporcional por cada descumprimento;

e) Transcorridos **30 (trinta)** dias do prazo de entrega estabelecido no contrato, será considerado rescindido o Contrato, cancelado o Registro de Preços e aplicado a multa de **15% (quinze por cento)** por inexecução total, calculada sobre o valor da contratação;

f) Dependendo do descumprimento, se gerar algum prejuízo ao CONSAÚDE ou a qualquer um dos municípios consorciados, poderá ser requerido do Fornecedor o valor de perdas e danos conforme caso, após Processo Administrativo de reconhecimento da responsabilidade;

g) Declaração de inidoneidade, nos termos do art. 156, IV e §§ 5º e 6º, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

25.3. O licitante ou contratado também terá responsabilidade administrativa pelas infrações previstas no art. 155, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

25.4. A aplicação das sanções ao responsável pelas infrações administrativas seguirá as disposições previstas nos art. 156 a 163, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

25.5. Na hipótese de aplicação de penalidade de multa, após os procedimentos legais, será emitida notificação de cobrança ao licitante, que deverá fazer o recolhimento do valor no prazo estabelecido na decisão do processo administrativo, sob pena de cobrança judicial.

26. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

26.1. O órgão gerenciador poderá revogar a licitação em face de razões de interesse público derivadas de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de qualquer pessoa, mediante ato escrito e fundamentado, observadas as disposições da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

26.2. Não subcontratar o objeto da presente licitação, sem o consentimento prévio do órgão gerenciador. Em eventuais pedidos de subcontratação, o detentor da ata de registro de preços, através de documento oficial, devidamente justificado, deverá apresentar ao Consórcio, documentação que comprove a capacidade técnica do subcontratado para apreciação.

26.3. O licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e/ou documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

26.4. Nenhuma indenização será devida às licitantes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa ao presente Edital.

26.5. O resultado desta licitação estará à disposição dos interessados, no Portal Nacional de Compras Públicas (PNCP), na plataforma eletrônica Compras BR (www.comprasbr.com.br) e no sítio eletrônico oficial do CONSAÚDE (www.consaude.org.br).

26.6. Detalhes não citados referentes ao fornecimento do objeto, mas que a boa técnica leve a presumir a sua necessidade, não deverão ser omitidos, não sendo aceitas justificativas para sua não apresentação.

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

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

26.9. 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.

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

26.11. Para dirimir quaisquer questões decorrentes do procedimento licitatório, as partes elegem o Foro da Comarca de Pariquera–Açu/SP, com renúncia expressa a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

26.12. As omissões do presente edital serão preenchidas pelos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 e suas alterações posteriores, Lei Complementar n° 123/06 e Decretos nº 006/2024, nº 007/2024 do CONSAÚDE.

26.13. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, na Portal Nacional de Compras Públicas (PNCP), no sítio oficial www.consaude.org.br e na plataforma eletrônico do pregão www.comprasbr.com.br.

26.14. Fazem parte do presente Edital:

Anexo I – Proposta Readequada;

Anexo II - Declaração de dados bancários e dados dos responsáveis

Anexo III – Declaração de ausência de condenação;

Anexo IV - Declaração de ausência de vínculo;

Anexo V - Declaração de enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte;

Anexo. VI – Declaração de Enquadramento Receita Bruta;

Anexo VII – Minuta da Ata de Registro de Preços;

Anexo VIII – Estimativa de consumo por órgão participante.

Anexo IX – Termo de Referência.

Pariquera-Açu / SP, 06 de agosto de 2025.

WILBER ROSSINI
DIRETOR SUPERINTENDENTE DO CONSAÚDE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO I

MODELO DE PROPOSTA READEQUADA
(USAR PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

PREGÃO ELETRÔNICO Nº /2025

RAZÃO SOCIAL:
CNPJ:
Nº INSCRIÇÃO ESTADUAL:
ENDEREÇO:
FONE: E-MAIL:

BANCO: **AGÊNCIA:** **CONTA CORRENTE:**

Item	und	Qtd	Especificação	MARCA	MODELO	Qte Embalagem entregue	Vrl Unit	VrL Total

Declaramos que nos preços propostos estão incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com a prestação de serviços objeto da presente licitação.

Validade da Proposta: 90 dias.

_____, _____de _____de _____

_____
Nome e Assinatura
Representante legal da empresa/Procurador

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO II

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº _____/2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº _____/2025
"REGISTRO DE PREÇOS"

MODELO DE DECLARAÇÃO DE DADOS BANCÁRIOS E DADOS DOS RESPONSÁVEIS

A empresa_____, CNPJ sob nº _____, com sede na_____, DECLARA sob as penas da Lei Federal n° 14.133, de 2021, os dados bancários e dados dos responsáveis, conforme segue:

1. Dados Bancários:

Nome do Banco:
Cidade:
Nº da Agência:
Nº da Conta Corrente:
Chave Pix:

2. Dados do Representante Legal – Responsável pela assinatura da Ata de Registro de Preços:
Nome Completo:
Cargo ou Função:
Telefone para contato:
E-mail para contato:

3. Dados do Responsável pelo recebimento das autorizações de fornecimento/ordem de compra/empenhos:

Nome Completo:
Cargo ou Função:
Telefone para contato:
E-mail para contato:

Por expressão da verdade, firmamos a presente.

_____, _____de _____de 2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO III

DECLARAÇÃO DE AUSÊNCIA DE CONDENAÇÃO

_____(RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA) _____CNPJ nº _____, sediada em_____(ENDEREÇO COMERCIAL)_____, declara, sob as penas da Lei Federal nº 14.133, 2021, que nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, não foi 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.

_____, _____de _____de 2025

_____
Assinatura do representante da empresa

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO IV

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº _____/2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº ___/2025
"REGISTRO DE PREÇOS"

MODELO DE DECLARAÇÃO DE AUSÊNCIA DE VÍNCULO

A empresa_____, CNPJ sob nº _____, com sede na_____, **DECLARA** sob as penas da Lei Federal n° 14.133, de 2021, que não mantem 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.

_____, _____de _____de 2025.

(Nome/assinatura do representante legal)

Obs: Esta declaração deverá ser preenchida em papel timbrado da empresa proponente e assinada pelo (s) seu (s) representante (s) legal (is) e/ou procurador (es) devidamente habilitado (s).

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO V

DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

DECLARO, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____(denominação da pessoa jurídica). CNPJ nº _____é **microempresa ou empresa de pequeno porte**, nos termos do enquadramento previsto na **Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006**, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do **PREGÃO ELETRÔNICO N° XXX/2025 – PROCESSO N° X.XXX/2025,** realizado pelo Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e Litoral Sul.

Nome e Assinatura do representante da empresa

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO VI

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº _____/2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº ___/2025
"REGISTRO DE PREÇOS"

MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO – RECEITA BRUTA

A empresa_____, CNPJ sob nº _____, com sede na_____, DECLARA sob as penas da Lei Federal n° 14.133, de 2021, que não extrapolou a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como microempresa no ano-calendário desta licitação, em conformidade com o previsto no inciso II, do art. 3° da Lei Complementar n° 123, de 15 de dezembro de 2006, bem como que não celebrou contratos com a Administração Pública Pública cujos valores somados extrapolou a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como Empresa de Pequeno Porte no respectivo ano-calendário desta licitação, nos termos da legislação supracitado.

_____, _____de _____de 2025.

_____
Assinatura do representante legal da proponente
Nome e CPF

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO VII

ATA DE REGISTRO DE PREÇO

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ___/2025
PROCESSO LICITATÓRIO Nº /2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº /2025

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAÚDE, entidade com personalidade jurídica de direito público, inscrita no CNPJ sob o nº 57.740490/001-80, com sede a Rua Dos Expedicionários, n° 140, município de Pariquera-Açu/SP, representado(a) por seu Diretor Superintendente, Sr. WILBER ROSSINI, nomeado pela Portaria nº 002/2024, de 02 de janeiro de 2024, portador do CPF 269.977.558-44 e da Matrícula Funcional nº 10004596, no uso das suas atribuições, doravante denominado **ÓRGÃO GERENCIADOR**, e os participantes do certame (**descrever os municípios**) _____, doravante denominados **ÓRGÃOS PARTICIPANTES** do Sistema de Registro de Preços e que integram essa Ata de Registro de Preços e de outro a empresa _____inscrita no CNPJ sob o nº _____,com sede a _____, doravante denominada FORNECEDORA, que firmam a presente ATA DE REGISTRO DE PEÇOS, de acordo com o resultado **do julgamento do Processo Administrativo nº __/2025 na modalidade de Pregão Eletrônico nº __/2025**, regido pela Lei Federal nº 14.133/21 , Decreto nº 007/2024 do CONSAÚDE e pelos termos do edital, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:

1. DO OBJETO

1.1. A presenta ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO DE INTERMUNICIPAL DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, pelo período
de 12 (doze) meses.

2. DO PREÇO, ESPECIFICAÇÃO E QUANTIDADE

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades de cada item, fornecedor (es) constam no **ANEXO I** integrante desta Ata de Registro de Preços.

2.2. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará os órgãos participantes a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada, conforme artigo 83 da Lei Federal n° 14.133, de 2021.

3. DO PRAZO DE VALIDADE

3.1. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 01 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme dispõe o artigo 84 da Lei Federal n° 14.133, de 2021.

3.2. Em caso de prorrogação da vigência da ata de registro de preços, as quantidades inicialmente registradas serão renovadas, na sua totalidade, independentemente do quantitativo utilizado no período de vigência, não sendo possível cumular com as quantidades não utilizadas.

3.3. A partir do início de vigência da ata de registro de preços, a licitante vencedora obriga-

se a cumprir integralmente com todas as condições estabelecidas, sujeitando-se as penalidades em caso de descumprimento de qualquer das cláusulas. A contratação com os fornecedores registrados será formalizada pelo órgão participante por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, ordem de compra, autorização de fornecimento ou outro instrumento hábil.

4. DAS ALTERAÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

4.1 – A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações ou atualizações, obedecidas às disposições contidas no Decreto 007/2024, do CONSAÚDE ou outra que vier a substituir.

4.1.1 – O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao Órgão Gerenciador da Ata de Registro de Preços promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.

4.1.2 – Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado o Órgão Gerenciador deverá:

I - convocar o fornecedor visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado;
II - frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido sem aplicação de penalidade; e
III - convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

4.1.3 – Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o Órgão Gerenciador poderá:

I - liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

II - convocar os demais fornecedores classificados para assegurar igual oportunidade de negociação.

4.1.4 – Não havendo êxito nas negociações, o Órgão Gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

4.2 .O FORNECEDOR terá seu registro cancelado quando:

I – descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

II – não retirar a nota de empenho e ou autorização de fornecimento de compra no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

III – não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;

IV – tiver presentes razões de interesse público;

V – sofrer sanções impeditivas previstas em lei;

VI – for declarado inidôneo ou impedido de licitar ou contratar com o CONSAÚDE ou com qualquer um dos Municípios Consorciados nos termos do artigo 156, inciso IV, da Lei Federal nº. 14.133, de 2021.
VII – não utilizar recursos de tecnologia da informação disponibilizados pelo Consórcio Público

na operacionalização e automatização dos procedimentos de controle da execução do objeto contratual.

4.3. O cancelamento do registro de preços, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, serão formalizados por despacho da autoridade competente do Órgão Gerenciador.

5. DO FORNECIMENTO

5.1. O fornecimento do objeto deverá ser efetuado mediante o recebimento da ordem de compra ou autorização de fornecimento ou nota de empenho ou contrato ou documento equivalente.

5.2. O prazo de entrega do objeto é de **10 (dez) dias uteis**, contados da data de recebimento pelo fornecedor da nota de empenho e/ou pedido, emitido pelo órgão participante.

5.3. O local e horário de entrega do objeto será estabelecido em cada ordem de compra ou autorização de fornecimento ou nota de empenho ou contrato ou documento equivalente.

5.4. Todas as despesas relativas à entrega do objeto correrão por conta exclusiva da fornecedora.

5.5. O objeto deverá ser fornecido aos órgãos solicitantes pelo valor aprovado no processo, sendo proibida a cobrança de qualquer outra despesa que venha a interferir no valor registrado, correndo por conta da fornecedora as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, bem como, custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição da República Federativa do Brasil, nas leis trabalhistas, nas normas infra legais, nas convenções coletivas de trabalho, nos termos de ajustamento de conduta vigentes e demais despesas que venham a surgir para a perfeita execução do objeto.

5.6. O fornecimento dar-se-á em estrita conformidade com os termos do edital e anexos, em especial o **Anexo I** do Termo de referência.

5.7. A não entrega do objeto conforme estabelecido nos subitens, ensejará a revogação da Ata de Registro de Preços e aplicação das sanções legais previstas.

5.8. Os recebimentos provisórios e definitivos ficarão sob a responsabilidade de cada órgão participante.

5.9. O recebimento do objeto não exclui a responsabilidade civil do fornecedor por vícios de quantidade, de qualidade ou documentação técnica, ou por desacordo com as especificações estabelecidas no Edital, verificadas posteriormente.

5.10. O objeto entregue poderá ser rejeitado pelo fiscal do órgão participante, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o edital e seus anexos, proposta de preços ou legislações vigentes, obrigando-se a fornecedora substituí-lo no **prazo máximo de 3 (três) dias úteis** após o recebimento da comunicação oficial, sob pena de revogação da Ata de Registro de Preços e aplicação das sanções previstas neste edital.

6. DO PAGAMENTO

6.1. Os pagamentos serão efetuados pelos órgãos participantes após o recebimento definitivo do objeto, envio da nota fiscal eletrônica/fatura e documentos complementares (se solicitado) no prazo máximo de até **30 (trinta) dias**, em moeda corrente nacional, conforme ordem cronológica de pagamento de cada órgão.

6.2. Ocorrendo atraso no pagamento, os valores serão atualizados monetariamente de acordo com a regulamentação própria de cada órgão participante.

6.3. Os órgãos participantes não se responsabilizam pelo atraso dos pagamentos nos casos da não entrega do objeto ora registrado, bem como se a contratada agir com imperícia no fornecimento deste.

6.4. A nota fiscal deverá ser emitida para cada órgão participante, contendo o número do processo licitatório e da Ata de Registro de Preços, descrição completa do objeto, unidade de medida, marca, valores unitários e totais conforme a ordem de compra/autorização de fornecimento/nota de empenho emitida, dados da Agência e Conta Bancária (em nome da fornecedora) e demais informações solicitadas pelos órgãos participantes ou ainda nas legislações vigentes.

6.5. Somente serão autorizados os pagamentos em contas cujo CNPJ de titularidade seja idêntico àquele da habilitação e proposta, sendo responsabilidade da Fornecedora manter a identidade de informação no momento do cadastro e durante a execução.

6.6. Nenhum pagamento será efetuado a fornecedora enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira ou técnica que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito do reajustamento de preços ou correção monetária.

6.7. Os pagamentos deverão cumprir integralmente o disposto no edital de licitação e anexos, bem como os termos da Lei Federal n° 14.133, de 2021 e alterações posteriores.

7. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS E FINANCEIROS

7.1. Os Recursos orçamentários serão atendidos pelas dotações dos orçamentos vigentes dos órgãos participantes e constarão no Empenho/Autorização de Fornecimento emitida pelas Administrações Municipais.

7.2. Os Recursos Financeiros serão de origem própria e, de transferências constitucionais e legais dos órgãos participantes do certame.

8. DOS DIREITOS E OBRIGAÇÕES

8.1. **Compete ao Órgão Gerenciador**:

8.1.1. A administração e o gerenciamento da ata de registro de preços, decorrente do procedimento licitatório;

8.1.2. Decidir sobre as alterações da ata de registro de preços, reequilíbrio de preços, trocas de marcas, cancelamentos e demais ocorrências que vierem a surgir durante a vigência do procedimento licitatório;

8.1.3. Remanejamento de quantitativos entre os órgãos participantes do certame ou de estimativa adicional, conforme dispõe o edital de licitação;

8.1.4. O acompanhamento das autorizações de fornecimento até seu efetivo recebimento;

8.1.5. Eventuais notificações por atraso de fornecimento ou objeto fornecido em desacordo com as obrigações assumidas pela fornecedora;

8.1.6. Abertura de processo administrativo sancionatório, quando for o caso.

8.2. Compete aos Órgãos Participantes:

8.2.1. Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações editalícias;

8.2.2. Promover os pagamentos dentro do prazo estipulado para tal, desde que atendidas às obrigações editalícias;

8.2.3. Rejeitar, em todo ou em parte, o objeto fornecido em desacordo com as obrigações assumidas pela fornecedora;

8.2.4. Fiscalizar o fornecimento do objeto ora contratado.

8.3. Compete a Contratada/Detentora da ata de registro de preços:

8.3.1. Manter durante a vigência da ata de registro de preços, decorrente deste procedimento licitatório, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas;

8.3.2. Atender a toda a legislação federal, estadual e municipal, afeta à área;

8.3.3. Entregar o objeto em prazo não superior ao máximo estipulado no edital e seus anexos;

8.3.4. Substituir, conforme termos do edital e seus anexos, às suas expensas, o objeto que não se adequar às especificações exigidas;

8.3.5. Assumir a responsabilidade e despesas relativas a todos os encargos previdenciários, trabalhistas, de seguros, acidentes, impostos e obrigações sociais previstas na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-la na época própria, vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com o consórcio;

8.3.6. Responder integralmente, por perdas e danos que vier a causar ao consórcio ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;

8.3.7. Responsabilizar-se pela segurança do trabalho de seus funcionários e pelos atos por eles praticados, bem como, por eventuais danos pessoais e materiais causados a terceiros durante o fornecimento e execução do objeto;

8.3.8. Não subcontratar o objeto da presente licitação, sem o consentimento prévio do órgão gerenciador, o qual, caso haja, dar-se-á através de documento oficial, devidamente justificado, ficando a critério do consórcio a sua aceitação;

8.3.9. Responder, sempre que solicitado pela contratante, os questionamentos referentes ao objeto;

8.3.10. Assumir a responsabilidade de ordem administrativa, cível e penal, por atos ou omissões que causem danos à Administração ou à terceiros, seja por culpa ou dolo, resultante do fornecimento do objeto desta licitação;

8.3.11. Comunicar por escrito à contratante qualquer problema ocorrido na execução do objeto do contrato;

8.3.12. Acatar a fiscalização do objeto contratado que deverá ter suas solicitações atendidas imediatamente;

8.3.13. Atender todos os pedidos de contratação durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços, independentemente da quantidade do pedido ou de valor mínimo, observando as quantidades, prazos e locais estabelecidos pelos órgãos participantes;

8.3.14. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com Código de Defesa do Consumidor;

8.3.15. Fornecer o objeto constante na ordem de compra/autorização de fornecimento/nota de empenho/contrato ou documento equivalente emitida dentro do prazo de validade da ata de registro de preços, mesmo se a entrega
8.3.16. ocorrer em data posterior ao seu vencimento.

9. DA ESTIMATIVA ADICIONAL E REMANEJAMENTO

9.1. A critério do órgão gerenciador poderá ser instituída e intencionada, estimativa adicional com vistas a complementar os quantitativos a serem registrados, conforme preconiza o Decreto do CONSAÚDE.

9.2. A estimativa adicional não terá destinação específica, nem vinculação a qualquer município consorciado.

9.2.1. O limite para cada município de quantitativo a ser remanejado através da estimativa adicional é aquele definido em edital de licitação.

9.2.2. Em casos excepcionais, o município poderá solicitar percentual acima do estabelecido, ficando a cargo do órgão gerenciador analisar o saldo disponível para remanejamento.

9.3. A estimativa adicional poderá ser solicitada por municípios consorciados participantes certame que constatarem a necessidade de aquisição de quantitativos superiores aos inicialmente estimados;

9.4. O remanejamento de quantitativo não acarretará acréscimos ao total estimado na Ata de Registro de Preços

9.5. Nos casos de remanejamento fica a Fornecedora ciente da área territorial de atuação do CONSAÚDE.

10. DA RESCISÃO CONTRATUAL E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1. As causas de rescisão contratual estão estabelecidas no artigo 137, de acordo com as disposições do art. 138 e 139, todos da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

10.2. Nas hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato e das obrigações nele assumidas, poderá o Órgão Gerenciador aplicar ao fornecedor em relação as contratações dos Órgãos Participantes as seguintes sanções:

a) advertência;

b) impedimento de licitar e contratar com o Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e Litoral Sul - CONSAÚDE, bem como com qualquer um dos municípios consorciados, por prazo não superior a **03 (três) anos**.

c) por atraso superior a **5 (cinco) dias** da entrega do objeto, fica o FORNECEDOR constituído em mora, sujeito a multa de **0,5% (meio por cento)** por dia de atraso, incidente sobre o valor total do contrato a ser calculado desde o **6° (sexto**) dia de atraso até o efetivo cumprimento da obrigação limitado a **30 (trinta)** dias;

d) em caso de inexecução parcial ou de qualquer outra irregularidade do objeto poderá ser aplicada multa de **10% (dez por cento)** calculada sobre o valor do contrato, ou proporcional por cada descumprimento;

e) transcorridos **30 (trinta)** dias do prazo de entrega estabelecido no contrato, será considerado rescindido o Contrato, cancelado o Registro de Preços e aplicado a multa de **15% (quinze por cento)** por inexecução total, calculada sobre o valor da contratação;

f) dependendo do descumprimento, se gerar algum prejuízo ao CONSAÚDE ou a qualquer um dos municípios consorciados, poderá ser requerido do Fornecedor o valor de perdas e danos conforme caso, após Processo Administrativo de reconhecimento da responsabilidade;

g) declaração de inidoneidade, nos termos do art. 156, IV e §§ 5º e 6º, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

10.3. O licitante ou contratado também terá responsabilidade administrativa pelas infrações previstas no art. 155, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

10.4. A aplicação das sanções ao responsável pelas infrações administrativas seguirá as disposições previstas nos art. 156 a 163, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

10.5. Na hipótese de aplicação de penalidade de multa, após os procedimentos legais, será emitida notificação de cobrança ao licitante, que deverá fazer o recolhimento do valor no prazo estabelecido na decisão do processo administrativo, sob pena de cobrança judicial.

11. DA PROTEÇÃO DE DADOS

11.1. As partes declaram estar cientes do inteiro teor da Lei nº 13.709/2018 (Lei Geral de Proteção de Dados - LGPD) e obrigam-se a observar e respeitar o dever de proteção de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, devendo ainda, se comprometer a cumprir todas as condições e obrigações dispostas na referida lei e demais legislações aplicáveis.

11.2. Fica vedada qualquer utilização de dados ou informações do órgão gerenciador, órgãos participantes e órgãos não participantes, para quaisquer fins, sem a expressa autorização.

11.3. As partes, por si, seus empregados, prepostos, representantes, afiliadas e terceiros envolvidos na execução desta Ata de Registro de Preços, comprometem-se a manter o sigilo, confidencialidade e integridade dos dados pessoais durante a vigência deste instrumento e mesmo após o seu término.

12. DA VINCULAÇÃO AO PROCESSO LICITATÓRIO

12.1 – A presente Ata de Registro de Preços está vinculada ao Processo Administrativo Licitatório Eletrônico n°_____/_____, Pregão, na Forma Eletrônica Nº_____/_____, Registro de Preços, realizado pelo Consórcio Intermunicipal de Saúde do Vale do Ribeira e litoral Sul – CONSAÚDE, Órgão Gerenciador.

13. DO FORO

13.2. Fica eleito o Foro da Comarca de Pariquera – Açu/ SP para dirimir quaisquer dúvidas ou questões oriundas do presente instrumento.

E, por estarem as partes justas e compromissadas, assinam a presente Ata

Fazem parte da presente Ata de Registro de Preço

Anexo I – Preço, Especificação, Quantidade;
Anexo II – Termo de Ciência e Notificação;
Anexo III - Declaração de Documentos à Disposição do TCE-SP;
Anexo IV – Manifestação do Órgão Participante

Pariquera-Açu, _____de___de 2025.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

CONSAÚDE:

.....
WILBER ROSSINI DIRETOR SUPERINTENDENTE
CONSAÚDE

.....
CONSAÚDE FISCAL CONTRATO CARGO

.....
CONSAÚDE GESTOR CONTRATO CARGO

DETENTORA:

.....
REPRESENTANTE LEGAL
NOME EMPRESA

TESTEMUNHA 1:

TESTEMUNHA 2:

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO I – ATA

PREÇO, ESPECIFICAÇÃO E QUANTIDADE

PLANILHA SESSÃO PUBLICA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO II-ATA

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL– CONSAÚDE
CNPJ nº 57.740.490/0001-80

CONTRATADA: XXXXXXXXXXXXXX
CNPJ XXXXXXXXXXXXX

ARP N° XXX/2025
VIGÊNCIA: XX/XX/2025 À XX/XX/2026

VALOR: R$ XXXXX

A presenta ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO DE INTERMUNICIPAL DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS
ANEXOS, pelo período de 12 (doze) meses.

ADVOGADO: GABRIEL OLIVEIRA MAGALHÃES OAB/SP 405.341 E- mail: procuradorjuridico@consaude.org.br

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo,
d) 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;
e) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante estão cadastradas no módulo eletrônico do "Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP", nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme "Declaração (ões) de Atualização Cadastral" anexa;
f) 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.

Pariquera-Açu, XX de XXXXXX de 2025.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

RESPONSÁVEL PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA LICITAÇÃO:

Nome: WILBER ROSSINI
Cargo: DIRETOR SUPERINTENDENTE
CPF: 269.977.558-44
Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pela contratante:
Nome: WILBER ROSSINI
Cargo: DIRETOR SUPERINTENDENTE
CPF: 269.977.558-44
Assinatura: _____

Pela contratada:
Nome: XXXXXXXXX
Cargo: RESPONSÁVEL LEGAL
CPF: XXXXXXX
Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:
Nome: WILBER ROSSINI
Cargo: DIRETOR SUPERINTENDENTE
CPF: 269.977.558-44
Assinatura: _____

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO III-ATA

DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP

CONTRATANTE: CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL– CONSAÚDE
CNPJ nº 57.740.490/0001-80

CONTRATADA: XXXXXXXXXX
CNPJ nº XXXXXXXXX

ARP N° XXX/2025
VIGÊNCIA: XX/XX/2025 À XX/XX/2026

VALOR: R$ XXXXXX

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO DE INTERMUNICIPAL DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E
SEUS ANEXOS, pelo período de 12 (doze) meses.

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

Responsável pelo atendimento a requisições de documentos do TCESP

Nome	**JUCILAINE DE ALMEIDA PASSOS**
Cargo	Diretora Administrativa
Endereço Comercial do Órgão/Setor	Rua Pedro Bonne, 508 Centro Pariquera-Açú/SP
Telefone	(13) 3856-9600 Ramal 9766
E-mail	diradm@consaude.org.br

Pariquera-Açu, XX de XXXX de 2025.

JUCILAINE DE ALMEIDA PASSOS
Diretora Administrativa
Consaúde

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO IV - ATA

MANIFESTAÇÃO DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° XXX/2025

ÓRGÃO GERENCIADOR: **CONSAÚDE**
ÓRGÃOS PARTICIPANTES: **Miracatu/SP, Itanhaém/SP, Ilha Comprida/SP, Registro/SP, Barra do Turvo/SP e Cajati/SP.**

OBJETO: **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO DE INTERMUNICIPAL DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, pelo período de 12 (doze) meses.**

VIGÊNCIA: XX/XX/2025 À XX/XX/2026

Os ÓRGÃOS PARTICIPANTES, através desta manifestação concordam com o processo administrativo licitatório vinculado e passam a integrar a Ata de Registro de Preços acima, aprovando os seus termos, sendo permitida a utilização do registro de preços, a partir da sua assinatura, servindo o presente documento como comprovação para os fins legais.

Fica previamente autorizado o Órgão Gerenciador processar, autorizar e formalizar o remanejamento interno de itens entre os Órgãos Participantes, com a redução ou acréscimo do quantitativo inicialmente informado na Intenção de Registro de Preços - IRP, cooperando para atendimento das necessidades dos demais Órgãos Participantes.

Fica autorizado o Órgão Gerenciador a aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços ou do descumprimento das obrigações contratuais em relação às contratações do Órgão Participante.

A multa aplicada em decorrência da contratação vinculada a esta Ata de Registro de Preços pertence ao Órgão Participante, sendo este responsável pelo lançamento, cobrança e registro da receita, após comunicação da decisão em processo administrativo do Órgão Gerenciador.

E por estar compromissado, assina a presente manifestação.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

ANEXO VIII

ESTIMATIVA DE CONSUMO POR ÓRGÃO PARTICIPANTE

1 **– PREFEITURA DE CAJATI/SP** – Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – CEP 11.950-000 – Cajati, SP E-mail: administracao@cajati.sp.gov.br – Telefone: (13) 3854-8700

	LOTE1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	171
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	126
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	116
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	178
	LOTE 5	
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	36
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	21
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	64
	LOTE 6	
8	CANECA	100
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	530 mt

2 – **PREFEITURA DE MIRACATU/SP** – Rua Tenente José Públio Ribeiro, nº 234, Centro, Miracatu/SP, CEP: 11850-000 – Tel (13) 3847-3231 – E-mail: social@miracatu.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR	30
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	50
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	50
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	200
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	200
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	200
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	200
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	100
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	100
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
27	MESA PARA CADEIRANTE 13962:2018	20
	LOTE 2	
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	30
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	100
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	50
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	20
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	20
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	20

3 – **PREFEITURA BARRA DE TURVO** – Avenida 21 de Março, nº 304, Centro, CEP: 11955-000, Barra do Turvo/SP – Tel.: (15) 3578-9444 E-mail: administracao@barradoturvo.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	20
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	30
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	16
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	72
14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	16
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	90
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	100
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	100
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	100
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	60
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	30
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	8
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	24
27	MESA PARA CADEIRANTE	5
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	72
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	72

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	48
35	NICHO BAIXO FECHADO	48
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	48
36	NICHO FECHADO ALTO	48
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	48
39	NICHO PARA TROCA	16
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	16
	LOTE 3	
32	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES	8
33	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES	8
	LOTE 4	
5	BASE ELEVADA	8
28	MODULO DE DESCANSO 01	32
29	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO	32
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	64
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	64
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	32
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	8
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	64
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	64
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	64
42	ROUPEIRO AUTOMÁTICO	9
43	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS	9
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	9
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	9
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	9
47	ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL	9
	LOTE 6	
4	BANDEJA	400
8	CANECA	400
10	COLHER	400
23	CUMBUCA	400
41	PRATO	400
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	64

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

4 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE ITANHAÉM**: AVENIDA WASHINGTON LUIZ Nº 75, CENTRO, ITANHAÉM/SP, CEP: 11740-000, TEL.: 13–3421-1600, e-mail: ouvidoriadasaude@itanhaem.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	2.000
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	1.000
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	1.000
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	1.000
14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	1.000
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	1.800
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	2.000
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	3.000
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	3.000
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	500
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	500
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	2.000
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	1.800
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	500
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	500
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	500
35	NICHO BAIXO FECHADO	500
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	300
36	NICHO FECHADO ALTO	500
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	500
39	NICHO PARA TROCA	100
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	500
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	1.000
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	1.000
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	300

9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	100
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	500
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	800
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	800
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	300
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	300
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	3.000

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

5 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE IGUAPE:** Rua Dom Idílio José Soares, 620, Guaricana - CEP: 11920-000, e-mail: educacao@iguape.sp.gov.br - https://www.iguape.sp.gov.br.

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	100
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	100
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	15
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	200
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	500
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	20
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	150
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	30
27	MESA PARA CADEIRANTE	10
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	25
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	25
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	40
35	NICHO BAIXO FECHADO	40
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	60
36	NICHO FECHADO ALTO	55
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	60
39	NICHO PARA TROCA	55
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	40
	LOTE 3	
32	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES	10
33	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES	20
	LOTE 4	
5	BASE ELEVADA	15
28	MODULO DE DESCANSO 01	10
29	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO	10
	LOTE 5	

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	50
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	150
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	60
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	20
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	60
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	20
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	30
43	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS	15
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	10
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	20
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	10
47	ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL	15
	LOTE 6	
4	BANDEJA	200
8	CANECA	3000
23	CUMBUCA	3000
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	100

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 23/2025 - PROCESSO Nº 1.850/2025

6 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE ILHA COMPRIDA:** Av. Beira Mar, 11000 - Balneário Meu Recanto, Ilha Comprida - SP, 11925-000. educacao@ilhacomprida.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	50
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	50
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	20
14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	50
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	250
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura	250
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m	250
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m	250
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	50
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	40
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
27	MESA PARA CADEIRANTE	20
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	20
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	20
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	20
35	NICHO BAIXO FECHADO	20
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	20
36	NICHO FECHADO ALTO	20
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	20
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	20
	LOTE 4	
28	MODULO DE DESCANSO 01	30
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	40

2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	40
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	40
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	10
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	10
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	10
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	10
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	10
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	10
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	20
	LOTE 6	
4	BANDEJA	30
8	CANECA	400
10	COLHER	400
23	CUMBUCA	400
41	PRATO	400
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	3000M²

Obs.: O quantitativo acima, como preleciona as normas sobre Sistema de egistro de Preço, representa uma mera expectativa de contratação, não vinculando a administração à sua efetivação

TERMO DE REFERÊNCIA

SETOR REQUISITANTE: Diretoria Administrativa

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO:

1.1. Aquisição de Módulos de Uso Geral e Permanente, conforme itens constantes no ANEXO I desse TR.

1.2. **Natureza**

1.2.1. O objeto desta aquisição se enquadra na descrição de materiais de uso geral e permanente, cujo padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos por edital, por meio de especificações usuais do mercado conforme o disposto no art. 6º, XIII, da Lei n.º 14.133/21 e no Estudo Técnico Preliminar, anexo deste Termo de Referência.

1.2.2. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 03/2024 do CONSAÚDE

1.3. **Prazo de vigência**

1.3.1. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado pelo mesmo período na forma do artigo 106 e 107 da Lei n° 14.133, de 2021.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A presente contratação tem por objeto a aquisição de bens permanentes de uso geral, destinados a atender as necessidades operacionais, educacionais, assistenciais e administrativas das prefeituras consorciadas ao Consórcio Intermunicipal do Vale do Ribeira e Litoral Sul.

A demanda surgiu em razão da necessidade de reposição, padronização e ampliação do mobiliário e utensílios utilizados nas unidades vinculadas às administrações municipais, tais como escolas, unidades de assistência social, almoxarifados, cozinhas comunitárias, setores administrativos e demais equipamentos públicos.

Os itens objeto desta contratação, como carteiras escolares, roupeiros, colheres, pratos e demais bens permanentes, são essenciais para:

- Garantir condições adequadas de atendimento aos usuários dos serviços públicos;
- Assegurar melhores condições de trabalho aos servidores;

- Atender às exigências de segurança, ergonomia e funcionalidade nos ambientes públicos;

- Promover a manutenção e modernização das estruturas físicas dos municípios.

2.2. A aquisição de carteiras escolares, por exemplo, visa proporcionar ambientes escolares mais adequados, seguros e confortáveis para os alunos, favorecendo o processo de ensino-aprendizagem.
Os roupeiros destinam-se à organização de materiais, uniformes e pertences dos servidores ou usuários, promovendo maior ordem e eficiência no uso dos espaços.
Itens como colheres, pratos e utensílios de cozinha são fundamentais para o atendimento em unidades como escolas, centros de convivência, cozinhas comunitárias, projetos sociais e outras estruturas que prestam assistência direta à população, especialmente no desenvolvimento de programas de alimentação escolar e social.
2.3. Esta contratação é justificada pela necessidade de garantir a continuidade e a qualidade dos serviços públicos oferecidos pelas prefeituras, promovendo a melhoria das condições físicas dos espaços, a segurança dos usuários e servidores e o cumprimento dos princípios constitucionais da eficiência, economicidade e interesse público.
O processo encontra respaldo na Lei nº 14.133/2021, que rege as contratações públicas, bem como na Lei nº 11.107/2005, que disciplina os consórcios públicos, permitindo a aquisição compartilhada de bens e serviços, proporcionando ganho de escala, economia de recursos e padronização dos materiais.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERANDO O CICLO DE VIDA DE OBJETO

3.1. Aquisição

Envolve o processo de contratação para fornecimento de bens novos, com qualidade compatível com as normas técnicas aplicáveis, garantia de fábrica e vida útil condizente com a natureza dos materiais, conforme os critérios da legislação vigente e os padrões estabelecidos no Termo de Referência.

3.2. Recebimento e Instalação

Os itens serão entregues nas unidades indicadas pelas prefeituras consorciadas, devidamente montados (quando aplicável), prontos para uso, respeitando os critérios de qualidade, acabamento, segurança, ergonomia e funcionalidade.

3.3. Utilização

Os bens serão incorporados ao patrimônio dos entes consorciados e destinados aos diversos setores públicos, como:

- Unidades escolares (carteiras escolares, utensílios de cozinha);
- Centros de assistência social (roupeiros, mobiliários, utensílios);
- Setores administrativos e operacionais (móveis e equipamentos gerais);
- Cozinhas comunitárias ou programas sociais (pratos, colheres, etc.).

A utilização ocorrerá de acordo com as finalidades específicas de cada item, visando garantir eficiência, segurança, conforto e qualidade na prestação dos serviços públicos.

3.4. Manutenção e Conservação

Os materiais adquiridos possuem especificações técnicas que garantem resistência e durabilidade, desde que sejam adotadas rotinas adequadas de uso, limpeza e conservação.

As prefeituras consorciadas serão responsáveis por realizar:

- **Manutenção preventiva:** limpeza adequada, pequenos reparos, substituição de peças simples, conservação do estado funcional e estético dos bens.
- **Manutenção corretiva:** quando necessária, para restauração de funcionalidades comprometidas, desde que tecnicamente e economicamente viável.

O fornecedor deverá garantir, no mínimo, o prazo de garantia contratual, dentro do qual deverá atender eventuais defeitos de fabricação ou vícios ocultos, conforme legislação.

3.5. Desativação e Descarte

Ao final da vida útil dos bens — considerando desgastes naturais, obsolescência ou quando se tornarem antieconômicos para manutenção —, caberá aos entes consorciados adotar as medidas de:

- Avaliação técnica quanto à viabilidade de recuperação;
- Destinação conforme os normativos patrimoniais (baixa, alienação, doação ou descarte ambientalmente correto, quando aplicável);
- Observância das práticas de sustentabilidade e responsabilidade ambiental no descarte dos materiais inservíveis.

3.6. Sustentabilidade

A especificação dos itens considera critérios de sustentabilidade, priorizando materiais de longa durabilidade, resistência e que gerem menor impacto ambiental durante seu ciclo de vida.

4. REQUISITOS DA AQUISIÇÃO

4.1. Requisitos Técnicos dos Itens

- Qualidade e conformidade: Todos os materiais devem ser novos, de primeiro uso, fabricados com matérias-primas de qualidade, livres de defeitos e imperfeições, atendendo às normas técnicas da ABNT e/ou INMETRO, quando aplicável.
- Durabilidade: Os bens devem possuir resistência compatível com o uso intenso em ambientes públicos, garantindo vida útil prolongada.
- Acabamento: Materiais com bom acabamento, sem arestas cortantes, rebarbas, fissuras, lascas ou qualquer outro defeito que comprometa sua segurança ou estética.
- Segurança: Atender aos padrões de segurança, ergonomia (no caso de mobiliários) e não apresentar risco aos usuários.
- Garantia: O fornecedor deve oferecer garantia mínima de 12 (doze) meses, contados a partir do recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação, materiais ou montagem.

4.2. Requisitos de Entrega

- Local de entrega: Os bens deverão ser entregues nos endereços das prefeituras consorciadas.
- Prazos: A entrega deverá ocorrer no prazo máximo de até 30 dias úteis após emissão do empenho.
- Montagem: Quando aplicável, o fornecedor será responsável pela montagem, instalação e colocação dos itens no local indicado, sem custos adicionais.
- Condições de transporte: O transporte será de responsabilidade do fornecedor, garantindo a integridade dos produtos até sua entrega.

4.3. Requisitos de Documentação

O fornecedor deverá apresentar, no ato do fornecimento:

- Nota fiscal, acompanhada da relação discriminada dos itens.
- Termo de garantia dos produtos.
- Manual de uso e manutenção, quando aplicável (especialmente para mobiliários).

- Laudos de conformidade técnica, se exigido para o tipo de material.

5. DA EXIGÊNCIA DA AMOSTRA

5.1. Para esta licitação regida pelo sistema de registro de preços, os fornecedores deverão apresentar juntamente com a proposta **catálogo, manual técnico, Folhetos, Folders, prospectos e/ou cópia da página da WEB que contenha imagem e as características do material ofertado, bem como dos equipamentos serão cedidos em comodato**. A não apresentação do catálogo não será motivo para desclassificação. No entanto, o pregoeiro ou equipe de apoio poderá solicitar a sua inserção, para análise, após a fase de lances dos itens ofertados, conforme proposta de preços.

5.2. Os interessados deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, **quando for o caso**.

5.3. As propostas deverão ser apresentadas com indicação da marca.

5.4. Poderá ser solicitada amostra a critério da área técnica, as quais deverão ser entregues no Almoxarifado Central do HRLB no endereço: Rua Pedro Bonne nº 508, Centro, Pariquera-Açu- CEP 11930-000, no prazo de até 03 (três) dias úteis, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio e por eventual atraso na entrega.

5.5. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada.

5.6. Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade.

5.6.1. Se as amostras apresentadas pelo primeiro classificado não forem aceitas, será analisada a aceitabilidade da proposta da segunda colocada. Seguir-se-á com a verificação das amostras e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.

5.6.2. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

5.7. Após a divulgação do resultado final do certame, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de até 05 (cinco) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

5.8. Os interessados deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais

impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

6. DAS EXIGÊNCIAS

1.1. Não é admitida a subcontratação total e nem parcial do objeto contratual.

1.2. **Subcontratação**

1.2.1. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

1.3. **Garantia da contratação**

1.3.1. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo técnico Preliminar.

7. MODELO DE EXECUÇÃO DO CONTRATO

7.1. DO PRAZO DE ENTREGA DOS MATERIAIS

7.1.1. O prazo de entrega dos materiais são de 30 (trinta) dias úteis, contados da data da emissão do empenho, em remessas conforme solicitação do setor requisitante.

7.1.2. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos (1) dia de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

8. DO LOCAL DE ENTREGA DOS MATERIAIS

8.1. Os materiais objeto desta contratação deverão ser entregues, devidamente embalados, em perfeitas condições de uso, novos, sem avarias, diretamente nos locais indicados pelo Consórcio Intermunicipal do Vale do Ribeira e Litoral Sul – CONSAÚDE, conforme relação de endereços das prefeituras consorciadas e/ou unidades públicas vinculadas, que será fornecida no ato da contratação ou da emissão da ordem de fornecimento.

8.2. As entregas poderão ocorrer em diversos municípios consorciados, localizados na região de abrangência do CONSAÚDE, cabendo ao fornecedor toda a logística de transporte, descarregamento e, quando aplicável, montagem dos materiais, sem custos adicionais ao contratante.

8.3. Os endereços completos dos locais de entrega, incluindo nome da unidade, departamento responsável, endereço, cidade, CEP e pessoa para contato, serão informados formalmente no momento da assinatura do contrato ou na ordem de fornecimento.
8.4. É de inteira responsabilidade da contratada o transporte dos materiais até os locais indicados, bem como a garantia de que os bens cheguem em perfeitas condições, respeitando as normas de segurança no transporte e acondicionamento dos itens.
8.5. Eventuais danos causados aos materiais durante o transporte, manuseio, descarga ou montagem serão de responsabilidade exclusiva da contratada, que deverá providenciar, sem qualquer ônus adicional, a substituição imediata dos itens danificados.
8.6. A recusa no recebimento dos bens poderá ocorrer caso não estejam de acordo com as especificações constantes no Termo de Referência, apresentem avarias, estejam em desconformidade com os quantitativos ou apresentem qualquer defeito que comprometa sua funcionalidade e qualidade.

9. DA GARANTIA DOS MATERIAIS

9.1. Todos os materiais fornecidos deverão possuir garantia mínima de 12 (doze) meses, contados a partir da data do recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação, vícios ocultos, mau funcionamento ou qualquer desconformidade que comprometa a qualidade, a durabilidade, a segurança e a funcionalidade dos itens.
9.2. Durante o período de garantia, a contratada se obriga a realizar, sem qualquer ônus para o contratante, todos os reparos, substituições de peças ou troca dos produtos que apresentarem defeitos, vícios de fabricação ou qualquer problema decorrente de sua fabricação ou montagem.
9.3. O prazo de atendimento para reparo, substituição ou solução de defeitos será de, no máximo, 5 (cinco) dias úteis após a formalização da comunicação por parte do contratante ou da prefeitura consorciada beneficiária.
9.4. Na hipótese de substituição integral do item, o prazo de garantia reiniciará a partir da data do novo recebimento definitivo.
9.5. Não serão considerados como defeitos aqueles decorrentes de:

- Uso inadequado dos bens;
- Mau uso por parte dos usuários;
- Danos causados por agentes externos, acidentes, quedas ou sinistros.

9.6. É obrigação da contratada fornecer, no ato da entrega dos materiais, o termo de garantia, bem como os manuais de uso, montagem e conservação, quando aplicável.

9.7. A não observância das condições de garantia, bem como a não realização dos reparos ou substituições nos prazos estipulados, poderá acarretar a aplicação das penalidades previstas no contrato e na legislação vigente, sem prejuízo de outras medidas cabíveis.

10.MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

10.1 O contrato ou instrumento equivalente deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei n.º 14.133/21, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

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

10.3 A execução do contrato ou do instrumento equivalente deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo fiscal do contrato, ou pelos respectivos substitutos.

10.4 O fiscal do contrato anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato ou do instrumento equivalente, determinando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

10.5 Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitir notificações para a correção da execução do contrato, determinando o prazo da correção.

10.6 O fiscal do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência.

10.7 A CONTRATADA será obrigada a reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, a suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato ou do instrumento equivalente em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de sua execução ou de materiais nela empregados.

10.8 A CONTRATADA será responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros em razão da execução do contrato ou do instrumento equivalente, e não excluirá nem reduzirá essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo CONTRATANTE.

10.9 Somente a CONTRATADA será responsável pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato ou do instrumento.

10.10 A inadimplência da CONTRATADA em relação aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais não transferirá à Administração a responsabilidade pelo seu pagamento e não poderá onerar o objeto do contrato ou do instrumento equivalente.

10.11 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.

10.12 O Contratante poderá convocar representante da contratada para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

10.13 Em conformidade com o art. 15, inciso XIV, do Decreto n. 01/2024 do CONSAÚDE, caberá ao gestor do contrato constituir relatório final de que trata o art. 174, § 3º, inciso VI, alínea "d", da Lei Federal n. 14.133/2021 com as informações obtidas durante a execução do contrato, como forma de aprimoramento das atividades da Administração.

10.14 O CONSAÚDE poderá convocar representante da empresa para adoção de previdência devam ser cumpridas de imediato.

10.15 Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o CONSAÚDE poderá convocar o representante da empresa contratada para uma reunião inicial para apresentação do plano de 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.

11. FISCALIZAÇÃO

11.1 A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo fiscal do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput).

11.2 O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VI);

11.3 O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que

for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º,)

11.4 Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

11.5 O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

11.6 No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

11.7 O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

11.8 O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

11.9 O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração, conforme Decreto 01/2024 do CONSAUDE e art. 174, § 3º, inciso VI, alínea "d", da Lei nº 14.133, de 2021.

12. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

12.1 RECEBIMENTO

12.1.1 Os materiais serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações.

12.1.2 Os materiais poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações.

12.1.3 O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade, quantidade dos materiais e equipamentos, e consequente aceitação mediante termo detalhado.

12.2 LIQUIDAÇÃO

12.2.1 Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.
12.2.2 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;

12.3 PRAZO DE PAGAMENTO
12.3.1 O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior.

12.4 FORMA DE PAGAMENTO
12.4.1 O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.
12.4.2 Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

13. FORMA E CRITÉRIO DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

13.1 O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de **LICITAÇÃO**, na modalidade **PREGÃO**, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo **MENOR PREÇO POR LOTE**.

13.2 EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO:

13.2.1. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:
13.2.1.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA

a) Contrato Social ou Estatuto Social da empresa, devidamente registrado.
b) Documento de Identidade e CPF dos sócios ou representantes legais.
c) Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

13.2.1.2. HABILITAÇÃO FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

b) Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

c) Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

d) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

e) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes *[Estadual/Distrital]* ou *[Municipal/Distrital]* relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

f) Prova de regularidade com a Fazenda *[Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital]* do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

g) Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos *[Estadual/Distrital] ou [Municipal/Distrital]* relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

h) O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

13.2.1.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação, ou de sociedade simples;

b) Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor

- Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

c) Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, positivo.

d) As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos

contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

13.2.1.4 QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Nos termos do art. 67 da Lei Federal nº 14.133/2021, os licitantes deverão apresentar documentação que comprove sua aptidão para desempenho de atividade compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação.

13.2.1.4.1. Documentação exigida:

a) Atestados de capacidade técnica, emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, que comprovem o fornecimento de materiais com características semelhantes aos descritos no Termo de Referência;

b) Declaração de que dispõe dos meios adequados (instalações, equipamentos, pessoal técnico, etc.) para cumprir as obrigações objeto do contrato, quando aplicável;

c) Quando exigido, registro ou inscrição no órgão competente, no caso de atividades reguladas por conselhos de classe ou agências fiscalizadoras;

d) Comprovação de que o produto ofertado atende às normas técnicas brasileiras (ABNT ou equivalentes), quando aplicável.

13.2.1.4.1.2. Disposições complementares:

A Administração poderá realizar diligências para verificar a veracidade dos documentos apresentados;

O não atendimento de qualquer exigência constante nesta cláusula implicará inabilitação da licitante.

14. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

14.1. O valor da contratação foi estimado a partir dos quantitativos já expostos no da pesquisa de preços realizada nos termos do Decreto 005/2024 e do art. 23, caput e § 1º, da Lei Federal n. 14.133/2021.
15.2. Importante salientar, contudo, que o valor estimado será **SIGILOSO**, em vista do favorecimento de uma verdadeira competitividade entre os licitantes para a obtenção da proposta mais vantajosa para a administração, expressamente autorizado pelo art. 24

da Lei Federal n. 14.133/2021.

15.3. Cumpre destacar que, os valores estão acostados ao ETP desta demanda, o qual encontra-se anexo ao Processo Administrativo n. 4048/2025.

15.4. Compete ao pregoeiro e à equipe de apoio a observância dos dispositivos legais, para fins de julgamento e aceitação das propostas, sendo as estimativas dos valores apenas divulgadas após o encerramento do envio de lances.

16. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

16.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento do CONSAÚDE.

16.2. A contratação será atendida pela dotação indicada no processo de cada ente municipal consorciado.

Jucilaine de Almeida Silva Passos

Diretora Administrativa

ANEXO I:

DESCRITIVO DE MATERIAIS PERMANENTES DE USO GERAL

Lote 1 - LOTE 1- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quant.**	**Unid.**	**Descrição**
6	4.000	UND	**CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018** DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm) DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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 cargas 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: 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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto. O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em

			resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias
7	2.000	UND	**CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.** DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P); DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo

			o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. 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. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas 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. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.2: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)

			ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
12	1.500	UND	**CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1** Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DESCRITIVO: 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, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. 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, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção 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 simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/- 5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a se- guinte documentação técnica em nome do fabricante do produto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for

			Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
13	1.500	UND	**CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS** DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/- 10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

			Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. 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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
14	1.200	UND	**CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a**

			1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/- 5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/- 5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: MESA: 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, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. 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 AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção 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 simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados

			dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/- 5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
15	7.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105.

			DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré- tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

			- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
16	7.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de para- fusos próprio para plásticos. Acabamento

			através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epó- xi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM

			D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
17	5.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de para- fusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e

			brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
18	6.000	UND	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).

			DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré- tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto

			em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
19	1.000	UND	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS: DIMENSÕES: MESA: Comprimento: 1050 mm (+/-5mm), Largura: 1200 mm (+/- 5mm); Altura total: 760 mm (+/-10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa Pressão e superior de Alta Pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos l, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando á poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 mícrons com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°c a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das

			aberturas com ponteiras em polipropileno. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino 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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de pro- duto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal

			certificada e manejo florestal sustentável.Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
20	1.500	UND	**CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: 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. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); DESCRITIVO: 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 chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. 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 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular

			25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. 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. 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. CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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 cargas 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: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para

			realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2002 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
21	2.500	UND	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:** Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do

			encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir

			superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

22	2.500	UND	**CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:** Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encos- to. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

			Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
27	300	UND	**MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL:** Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF,

			com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O

			produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
30	8.000	UND	**MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"** Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos. MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico "dimensões" e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade),

			admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (±2 mm) e fenda Philips. 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 (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado 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. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados 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. Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto 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, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não

			devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 590mm (±10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10mm); Assento largura: 474mm (±3mm); Assento profundidade: 310mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Componentes injetados: - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral -

			Estabilidade para trás Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistencia mecânica e estabilidade Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Ensaios de descolamento: 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60ºC, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais

			obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
31	8.000	UND	**MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"** Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico "dimensões" e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (±2 mm) e fenda Philips. 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 (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado 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. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em

			polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados 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. CADEIRA individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti- risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas do módulo lúdico 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 lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Nas partes metálicas de todo o conjunto 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, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 760mm (±10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm); Assento largura: 484mm (±3mm); Assento profundidade: 432mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Componentes injetados: - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AZUL -

			referência PANTONE (*) 287 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 – Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistencia mecânica e estabilidade Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto

			aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Ensaios de descolamento: 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS. 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60ºC, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 2 - LOTE 2- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
34	1.100	UND	**NICHO BAIXO ABERTO** NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão

			- BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal,. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

			Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
35	1.400	UND	**NICHO BAIXO FECHADO** Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo

			à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). 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. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90o, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo

			lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
36	900	UND	**NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS** Expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas e colado em máquina e com cola hot melting de alta temperatura. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas. MEDIDAS – 90 X 48 X 114cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser

			oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
37	1.500	UND	**NICHO FECHADO ALTO** NICHO FECHADO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 mícrons e aderência x0/y0, 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, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado

			conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/- 3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
38	1.000	UND	**NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL** DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm) Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma)

			prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão

			por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
39	500	UND	**NICHO PARA TROCA** Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possui colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira –

			Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
40	800	UND	**NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO** Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termo fusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. As estantes não possuem travamento entre si. Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por masterbatch compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta. O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou

			partes cortantes. Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (±10 mm); Altura: 1024 mm (±10 mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a se- guinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 3 - LOTE 3- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
32	80	UND	**MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES** Dimensões: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,90mm; - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼” distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼” e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por “mão francesa” fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼” soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8”x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Formando

			uma peça em "U", para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa"); - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon); - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas: - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20ºC a +70ºC). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos: - Cadeiras tipo concha inteiriça individuas com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes. Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril

			cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
33	300	UND	**MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES** Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼” distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼” e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por “mão francesa” fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼” soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8”x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Formando uma peça em “U”, para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em “U” (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8”x1,90mm (Dobrado em forma de “U” in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8”, e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de “mão francesa”) - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8”x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)

			- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20ºC a +70ºC). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos - Cadeiras tipo concha inteiriça individuas com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. - Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodizio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte de- ver ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

Lote 4 - LOTE 4- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
5	4.000	UND	**BASE ELEVADA** Plataforma fabricada pelo processo de injeção em polipropileno virgem, com bordas externas de espessura mínima de 3mm, contendo no mínimo oito bases de elevação para maior resistência e estabilidade, permite seu empilhamento para otimização de espaços. Reforçados com nervuras com mínimo de 10mm de altura. Superfície interna com no mínimo 1280mm de comprimento e 520mm de largura, contando com reforços estruturais inferiores e respiros, sem cantos vivos. Deverá ter proteções laterais para evitar quedas durante o uso. Apoio interno macio, certificado pelo Inmetro com medidas 1250x500x50mm e revestimento na cor azul tipo corvim e densidade 20. DIMENSÕES TOTAIS: Altura mínima 175 mm; Largura externa: 610 +/- 5mm; Comprimento externo: 1350 +/- 5. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m; - Relatório de ensaio de resistência a flexão da plataforma em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado média não inferior a 40. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
28	500	UND	**MODULO DE DESCANSO 01** Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860- 2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do modulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do modulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm,

			revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, hibrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA. Dimensões: Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016. CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos. Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o modulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm). Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em

			câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
29	3.000	UND	**MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO** CARACTERÍSTICAS: 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 contem 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 em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas; -Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 5 - LOTE 5- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
1	3.000	UND	**ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA** Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por

			um OCF (Certificação de Manejo Florestalos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
2	4.000	UND	**ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450** 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
3	2.000	UND	**ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS** Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodizios 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
9	1.000	UND	**CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750** Deverá ser confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras, 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09

			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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
24	3.000	UND	**ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450** 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 obliqua 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
25	3.000	UND	**ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS** 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 aproveitavel, 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. . Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada.

			ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
26	3.000	UND	**ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS** Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de "L" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm)e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada.

			NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
42	20	UND	**ROUPEIRO AUTOMÁTICO** 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo

			Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
43	200	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS** Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno continuo 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias,

			a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
44	800	UND	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 V:no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U"; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteado 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; O roupeiro tera na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.

			DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
45	900	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS** Roupeiro em aço com 12 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 3 (três) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada 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 ¿u¿ 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 ¿u¿ 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, ponteado 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
46	2.000	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS** Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada 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 ¿u¿ 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 ¿u¿ 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, ponteado 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
47	1.000	UND	**ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL** Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal; Dimensões externas: 1130 mm altura x 210 mm largura x 270 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento químico protetivo antiferruginoso e antidecapante, com pintura a base de tinta epóxi pó, com carga eletrostática tendo cumprido 7 estágios sem contato manual, sendo posteriormente pintados com 60 micras de tinta e secados em estufa de

			200°C, permitindo perfeita cura e aderência; Fechadura porta cadeado em polímero preto com 2 chaves e lingueta em "L" para fechamento no corpo do roupeiro, de maneira que não possa retirar as portas quando estão fechadas e não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 20 mm; Prateleiras internas em perfil dobrado de 20 mm, separando os vãos no sentido vertical e servindo de batente para as portas; Chapéu superior individual de 30x20x10 mm, ponteada formando a parte superior e batente para a porta em uma única peça ;Dobradiças internas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 16 (1,50mm), altura de 60 mm, pino de aço zincado, com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Roupeiro podendo ser parafusado na parede ou usado no chão, essa ultima opção usando pés em polipropileno rosqueados na parte inferior da peça; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 6 - LOTE 6- MATERIAIS DE CONSUMO- ITENS DE COZINHA			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
4	50.000	UND	**BANDEJA** Peça única, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir. Medidas mínimas: 440mmx300mm, com borda em todo o contorno de 20mm, alças nas extremidades com formato anatômico arredondado. Peso mínimo 230g.

			AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
8	50.000	UND	**CANECA** Peça com punho em estrutura semicircular e fechamento em ambas as extremidades, capacidade de 300ml, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato cilíndrico contento punho semicircular para facilitar seu uso, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 80mm com espessura mínima de 3mm, diâmetro mínimo da base 69mm, altura mínima interna de 83mm e altura mínima total 88m, alça com formato anatômico arredondado, com medida interna de 39mm x 23mm e espessura mínima para maior resistência da alça de 4mm e largura de 11mm. Peso mínimo 95g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
10	50.000	UND	**COLHER** Peça côncava com haste, capacidade mínima de 7ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e

			temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato côncavo em uma das extremidades da haste, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Capacidade volumétrica - 7ml comprimento total mínimo de 160mm, largura da parte côncava mínimo de 35mm com espessura mínima de 2,8mm comprimento da haste com no mínimo 100mm com largura mínima de 8mm e 14mm em sua extremidade, espessura da haste mínimo de 5,5mm. Peso mínimo 15g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
23	50.000	UND	**CUMBUCA** Peça em formato circular sem aba e capacidade de 400 ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa,

			formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 130mm com espessura mínima de 2mm , diâmetro da base mínimo de 60mm, altura da base de mínimo de 5,5mm com espessura mínima de 3mm, altura interna mínima de 46mm e altura total externa mínimo de 55mm. Peso mínimo 75g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
41	50.000	UND	**PRATO** Peça em formato circular com aba, confeccionado em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C Medidas: Diâmetro mínimo 245mm, aba mínima de 30mm com espessura mínima de 3,3mm, profundidade interna mínimo: 24mm, altura externa mínimo de 29mm, base inferior de diâmetro mínimo de 125mm com altura e espessura mínima de 2,5mm. Peso mínimo 145g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias,

			a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 7 - LOTE 7- MATERIAIS DE CONSUMO			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
11	25.000	M2	**CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES** Tecido, na cor a definir, acabamento na parte inferior com barra de no mínimo 10 cm, composição sendo de Brim Sarjam, Fibra 100% algodão, com gramatura de Até 210,00 g/m² (+/- 5 %), resistente a Solidez da cor à luz, Solidez da cor à lavagem, Solidez da cor à lavagem a seco, resistência à tração e alongamento, espessura mínima de 0,50 mm, com tratamento antichamas e tratamento antibacteriano, franzimento de 2 vezes a largura da janela ou local a ser instalada a cortina, com ilhós em pvc, diâmetro interno 5 cm, diâmetro externo 7 cm na cor a definir, Varão de 28 mm de diâmetro, com pintura eletrostática e parede de 1,5 mm de tubo em metal com suportes para fixação em ABS, medindo 45 mm x 95 mm (suporte sem o parafuso), tampa para os varões em ABS medindo 35 mm x 40 mm, com Diâmetro de encaixe do suporte para 28 mm, instalada com parafusos, buchas. Nota: Dimensões: Personalizáveis, conforme medidas das áreas de instalação. INCLUSO SERVIÇO DE MEDIÇÕES E INSTALAÇÕES DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios

			acreditados pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE). • TECIDO: NBR 10591 de 2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis: Variável Gramatura de tecidos com no mínimo de 200,00 g/m². NBR 13538 de 11/1995 - Material têxtil - Análise qualitativa e NBR 11914 de 04/1992 - Análise quantitativa de materiais têxteis - Análise do conteúdo fibroso do tecido, Variável Fibra 1 e 100% algodão. NBR ISO 105-C06 de 08/2010 - Têxteis — Ensaios de solidez da cor - Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial, com resultado de alteração 4-5. NBR ISO 13934-1 de 10/2016 - Têxteis - Propriedades de tração de tecidos - Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, com resultado mínimo de: Tração urdume 990,00 N, Alongamento urdume 10,00 %, Tração trama 350,00 N e Alongamento trama de 8,50%. ISO 5084:96 - Espessura em tecidos, com resultado mínimo de: 0,50 mm. ASTM D6413/D6413M-15 - Flamabilidade Vertical, com resultado mínimo de: Comprimento da parte queimada 0 e sem ocorrer fusão ou gotejamento. AATCC TM 147:2016 - Avaliação da atividade antibacteriana pelo método das estrias paralelas, com resultado mínimo de: Bacteria Staphylococcus aureus (ATCC 6538) e Klebsiella pneumoniae (ATCC 4352) Na zona de Inibição não pode haver formação de halo de inibição. AATCC TM 100:2019 – Avaliação de acabamento têxteis antibacterianos Cepa Klebsiella pneumoniae ATCC 4352 e Cepa Staphylococcus aureus ATCC 6538 – Inibição de amostra mínimo de 99% • VARÕES: NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 400 Hrs Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0). NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - determinação do brilho da superfície • ILHÓS ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.

6 **– PREFEITURA DE CAJATI/SP** – Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – CEP 11.950-000 – Cajati, SP E-mail: administracao@cajati.sp.gov.br – Telefone: (13) 3854-8700

	LOTE1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	171
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	126
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	116
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	178
	LOTE 5	
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	36
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	21
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	64
	LOTE 6	
8	CANECA	100
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	530 mt

7 – **PREFEITURA DE MIRACATU/SP** – Rua Tenente José Públio Ribeiro, nº 234, Centro, Miracatu/SP, CEP: 11850-000 – Tel (13) 3847-3231 – E-mail: social@miracatu.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR	30
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	50
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	50
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	200
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	200
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	200
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	200
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	100
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	100

21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
27	MESA PARA CADEIRANTE 13962:2018	20
	LOTE 2	
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	30
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	100
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	50
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	20
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	20
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	20

8 – **PREFEITURA BARRA DE TURVO** – Avenida 21 de Março, nº 304, Centro, CEP: 11955-000, Barra do Turvo/SP – Tel.: (15) 3578-9444 E-mail: administracao@barradoturvo.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	20
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	30
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	16
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	72
14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	16
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	90
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	100
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	100
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	100
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	60
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	30
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	8
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	24
27	MESA PARA CADEIRANTE	5
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	72
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	72

	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	48
35	NICHO BAIXO FECHADO	48
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	48
36	NICHO FECHADO ALTO	48
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	48
39	NICHO PARA TROCA	16
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	16
	LOTE 3	
32	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES	8
33	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES	8
	LOTE 4	
5	BASE ELEVADA	8
28	MODULO DE DESCANSO 01	32
29	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO	32
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	64
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	64
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	32
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	8
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	64
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	64
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	64
42	ROUPEIRO AUTOMÁTICO	9
43	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS	9
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	9
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	9
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	9
47	ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL	9
	LOTE 6	
4	BANDEJA	400
8	CANECA	400
10	COLHER	400
23	CUMBUCA	400
41	PRATO	400
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	64

9 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE ITANHAÉM**: AVENIDA WASHINGTON LUIZ Nº 75, CENTRO, ITANHAÉM/SP, CEP: 11740-000, TEL.: 13–3421-1600, e-mail: ouvidoriadasaude@itanhaem.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	2.000
7	CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS	1.000
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	1.000
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	1.000
14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	1.000
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	1.800
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	2.000
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m- Conjunto Verde	3.000
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m- Conjunto Azul	3.000
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	500
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	500
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	2.000
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	1.800
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	500
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	500
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	500
35	NICHO BAIXO FECHADO	500
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	300
36	NICHO FECHADO ALTO	500
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	500
39	NICHO PARA TROCA	100
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	500
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	1.000

2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	1.000
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	300
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	100
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	500
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	800
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	800
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	300
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	300
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	3.000

10 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE IGUAPE:** Rua Dom Idílio José Soares, 620, Guaricana - CEP: 11920-000, e-mail: educacao@iguape.sp.gov.br - https://www.iguape.sp.gov.br.

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	100
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	100
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	15
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	200
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m- Conjunto Vermelho	500
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	20
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	150
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	30
27	MESA PARA CADEIRANTE	10
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	25
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	25
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	40
35	NICHO BAIXO FECHADO	40
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	60
36	NICHO FECHADO ALTO	55
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	60
39	NICHO PARA TROCA	55
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	40

	LOTE 3	
32	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES	10
33	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES	20
	LOTE 4	
5	BASE ELEVADA	15
28	MODULO DE DESCANSO 01	10
29	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO	10
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	50
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	150
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	60
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	20
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	60
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	20
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	30
43	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS	15
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	10
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	20
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	10
47	ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL	15
	LOTE 6	
4	BANDEJA	200
8	CANECA	3000
23	CUMBUCA	3000
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	100

5 - **PREFEITURA MUNICIPAL DE ILHA COMPRIDA:** Av. Beira Mar, 11000 - Balneário Meu Recanto, Ilha Comprida - SP, 11925-000. educacao@ilhacomprida.sp.gov.br

	LOTE 1	
ITEM	**DESCRITIVO**	**QTD. ESTIMADA**
6	CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	50
12	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M – CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1	50
13	CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	20

14	CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3	50
15	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m- Conjunto Amarelo	250
16	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura	250
17	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m	250
18	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m	250
19	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	50
20	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	40
21	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
22	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS	50
27	MESA PARA CADEIRANTE	20
30	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"	20
31	MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"	20
	LOTE 2	
34	NICHO BAIXO ABERTO	20
35	NICHO BAIXO FECHADO	20
36	NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS	20
36	NICHO FECHADO ALTO	20
38	NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	20
40	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	20
	LOTE 4	
28	MODULO DE DESCANSO 01	30
	LOTE 5	
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA	40
2	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450	40
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	40
9	CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750	10
24	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	10
25	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	10
26	ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS	10
44	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	10
45	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	10
46	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS	20
	LOTE 6	
4	BANDEJA	30
8	CANECA	400
10	COLHER	400
23	CUMBUCA	400

41	PRATO	400
	LOTE 7	
11	CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES	3000M²

ANEXO I

Processo/Ano: **4048/2025**
Modalidade: **Pregão Eletrônico** Sequência/Ano: **36/2025**

Lote 1 - LOTE 1- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quant.**	**Unid.**	**Descrição**
6	4.000	UND	**CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018** DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm) DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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 cargas 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: 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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do

			produto. O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias
7	2.000	UND	**CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.** DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P); DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16” (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de

			encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. 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. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas 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. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.2: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA**: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do

			fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
12	1.500	UND	**CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1** Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DESCRITIVO: 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, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. 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, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção 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 simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a se- guinte documentação técnica em nome do fabricante do produto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
13	1.500	UND	**CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS** DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/- 10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

			DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. 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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

			- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
14	1.200	UND	**CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3** - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/- 5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/- 5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: MESA: 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, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. 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 AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção 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 simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas conforme ASTM D790-17 – Standard Test

			Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. 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 a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/- 5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

			- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
15	7.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL

			(**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré- tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) –

			Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
16	7.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de para- fusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epó- xi/poliéster), sobre a

			superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
17	5.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade:

			462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de para- fusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos

			estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
18	6.000	UND	**CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6** Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/- 5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza.

			Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico hibrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré- tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 mícrons. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de

			exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
19	1.000	UND	**CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS:** DIMENSÕES: MESA: Comprimento: 1050 mm (+/-5mm), Largura: 1200 mm (+/- 5mm); Altura total: 760 mm (+/-10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa Pressão e superior de Alta Pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos l, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando á poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 mícrons com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°c a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das aberturas com ponteiras em polipropileno. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são

			oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino 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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. **DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:** O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de pro- duto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável.Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de

			ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA:** Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
20	1.500	UND	**CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:** Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: 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. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); DESCRITIVO: 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 chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. 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 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular

			25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. 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. 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. CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor 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 cargas 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: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias,

			a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2002 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
21	2.500	UND	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:**

			Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão

			apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de

			Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
22	2.500	UND	**CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:** Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encos- to. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

			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. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação

			para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
27	300	UND	**MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL:** Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser

			de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
30	8.000	UND	**MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D"** Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de

			ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos. MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico "dimensões" e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (±2 mm) e fenda Philips. 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 (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado 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. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados 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. Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem

			injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto 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, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES APROXIMADAS: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 590mm (±10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10mm); Assento largura: 474mm (±3mm); Assento profundidade: 310mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Componentes injetados: - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera

			úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistencia mecânica e estabilidade Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Ensaios de descolamento: 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA

			PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60ºC, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
31	8.000	UND	**MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "A"** Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (±2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos,

			sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico "dimensões" e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ±3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (±2 mm) e fenda Philips. 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 (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado 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. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser grafados 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. CADEIRA individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti- risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo"

			posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas do módulo lúdico 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 lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Nas partes metálicas de todo o conjunto 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, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 760mm (±10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm); Assento largura: 484mm (±3mm); Assento profundidade: 432mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm). INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Laminado de alta pressão – acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C. Componentes injetados: - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL – RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 – Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 – Determinação da aderência NBR 11003:2023

			- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. - Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistencia mecânica e estabilidade Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Ensaios de descolamento: 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS. 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60ºC, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar

			à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). 2) Ensaio de descolamento sob tração Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm². **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 2 - LOTE 2- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
34	1.100	UND	**NICHO BAIXO ABERTO** NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas

			as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal,. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão

			por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
35	1.400	UND	**BAIXO FECHADO** Nicho baixo fechado 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). 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. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90o, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR

			17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
36	900	UND	**NICHO COM EXPOSITOR DE LIVROS** Expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas e colado em máquina e com cola hot melting de alta temperatura. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas. MEDIDAS – 90 X 48 X 114cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de

			Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 - Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
37	1.500	UND	**NICHO FECHADO ALTO** NICHO FECHADO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 mícrons e aderência x0/y0, 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, sendo expostas a uma

			atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/- 3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

38	1.000	UND	**NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL** DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm) Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

			Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
39	500	UND	**NICHO PARA TROCA** Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possui colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

			- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
40	800	UND	**NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO** Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" ou por meio de adesivo a base de EVA termo fusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. As estantes não possuem travamento entre si.

			Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por masterbatch compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta. O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (±10 mm); Altura: 1024 mm (±10 mm). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a se- guinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 3 - LOTE 3- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
32	80	UND	**MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES** Dimensões: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,90mm; - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼” distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼” e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:

			- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por “mão francesa” fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼” soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8”x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Formando uma peça em “U”, para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em “U” (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8”x1,90mm (Dobrado em forma de “U” in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8”, e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de “mão francesa”); - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8”x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon); - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas: - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20ºC a +70ºC). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos: - Cadeiras tipo concha inteiriça individuas com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes. Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor;

			- 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
33	300	UND	**MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES** Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/- 30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼” distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼” e com furos para receber os rodízios). Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por “mão francesa” fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼” soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes

			em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8”x1,50mm (Requadro). - Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. Base estrutura para receber o assento fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼”x1,50mm (Formando uma peça em “U”, para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em “U” (base para assento), peça de união). Alça para condutor fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8”x1,90mm (Dobrado em forma de “U” in- vertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8”, e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de “mão francesa”) - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8”x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon) - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. Rodas - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20ºC a +70ºC). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. Assentos - Cadeiras tipo concha inteiriça individuas com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. - Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodizio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte de- ver ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter: - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes

			relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 4 - LOTE 4- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
5	4.000	UND	**Descanso** Plataforma fabricada pelo processo de injeção em polipropileno virgem, com bordas externas de espessura mínima de 3mm, contendo no mínimo oito bases de elevação para maior resistência e estabilidade, permite seu empilhamento para otimização de espaços. Reforçados com nervuras com mínimo de 10mm de altura. Superfície interna com no mínimo 1280mm de comprimento e 520mm de largura, contando com reforços estruturais inferiores e respiros, sem cantos vivos. Deverá ter proteções laterais para evitar quedas durante o uso. Apoio interno macio, certificado pelo Inmetro com medidas 1250x500x50mm e revestimento na cor azul tipo corvim e densidade 20. DIMENSÕES TOTAIS: Altura mínima 175 mm; Largura externa: 610 +/- 5mm; Comprimento externo: 1350 +/- 5. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m; - Relatório de ensaio de resistência a flexão da plataforma em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado média não inferior a 40. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
28	500	UND	**MODULO DE DESCANSO 01** Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860- 2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve

			possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021. CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do modulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do modulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, hibrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA. Dimensões: Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura

			total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016. CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos. Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o modulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm). Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de

			fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
29	3.000	UND	**MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO** CARACTERÍSTICAS: 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 contem 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 em 5 dias a seguinte documentação técnica - Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes; - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas;

			-Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 5 - LOTE 5- MATERIAIS PERMANENTES			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
1	3.000	UND	**ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS 4 PRATELEIRA** Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestalos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio.

			ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
2	4.000	UND	**ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450** 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina

			Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
3	2.000	UND	**ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS** Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodizios 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.

			Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
9	1.000	UND	**CARRINHO BIBLIOTECA 580x1260x750** Deverá ser confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras, 02 (duas) estruturas tubulares em aço 20x20mm com parede de 1,20mm de espessura; semi-fechadas com chapa nº 16 (1,5mm) com 09 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF

			– de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
24	3.000	UND	**ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450** 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 obliqua 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010,

			emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
25	3.000	UND	**ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS** 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 aproveitavel, 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. . Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a

			metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
26	3.000	UND	**ESTANTE BIBLIOTECA 5 PRATELEIRAS** Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de "L" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm)e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada –

			1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 10 Horas de exposição e os reagente não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
42	20	UND	**ROUPEIRO AUTOMÁTICO** 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.

			Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
43	200	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS** Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno continuo 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
44	800	UND	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 V:no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U"; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta

			etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteado 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; O roupeiro tera na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
45	900	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS** Roupeiro em aço com 12 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 3 (três) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada 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 ¿u¿ 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 ¿u¿ 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, ponteado 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
46	2.000	UND	**ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS** Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo

			externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada 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 ¿u¿ 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 ¿u¿ 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, ponteado 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores

			aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
47	1.000	UND	**ROUPEIRO EM AÇO COM 10 (DEZ) PORTAS SOBREPOSTAS, COM 1 CORPO VERTICAL** Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal; Dimensões externas: 1130 mm altura x 210 mm largura x 270 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento químico protetivo antiferruginoso e antidecapante, com pintura a base de tinta epóxi pó, com carga eletrostática tendo cumprido 7 estágios sem contato manual, sendo posteriormente pintados com 60 micras de tinta e secados em estufa de 200°C, permitindo perfeita cura e aderência; Fechadura porta cadeado em polímero preto com 2 chaves e lingueta em "L" para fechamento no corpo do roupeiro, de maneira que não possa retirar as portas quando estão fechadas e não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 20 mm; Prateleiras internas em perfil dobrado de 20 mm, separando os vãos no sentido vertical e servindo de batente para as portas; Chapéu superior individual de 30x20x10 mm, ponteada formando a parte superior e batente para a porta em uma única peça ;Dobradiças internas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 16 (1,50mm), altura de 60 mm, pino de aço zincado, com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Roupeiro podendo ser parafusado na parede ou usado no chão, essa ultima opção usando pés em polipropileno rosqueados na parte inferior da peça; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s)possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios em nome da empresa fabricante: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

			NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 6 - LOTE 6- MATERIAIS DE CONSUMO- ITENS DE COZINHA			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
4	50.000	UND	**BANDEJA** Peça única, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir. Medidas mínimas: 440mmx300mm, com borda em todo o contorno de 20mm, alças nas extremidades com formato anatômico arredondado. Peso mínimo 230g. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
8	50.000	UND	**CANECA** Peça com punho em estrutura semicircular e fechamento em ambas as extremidades, capacidade de 300ml, confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato cilíndrico contento punho semicircular para facilitar seu uso, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 80mm com espessura mínima de 3mm, diâmetro mínimo da base 69mm, altura mínima interna de 83mm e altura mínima total 88m, alça com formato anatômico arredondado, com medida interna de 39mm x 23mm e espessura mínima para maior resistência da alça de 4mm e largura de 11mm. Peso mínimo 95g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como

			ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
10	50.000	UND	**COLHER** Peça côncava com haste, capacidade mínima de 7ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato côncavo em uma das extremidades da haste, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Capacidade volumétrica - 7ml comprimento total mínimo de 160mm, largura da parte côncava mínimo de 35mm com espessura mínima de 2,8mm comprimento da haste com no mínimo 100mm com largura mínima de 8mm e 14mm em sua extremidade, espessura da haste mínimo de 5,5mm. Peso mínimo 15g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas

			e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
23	50.000	UND	**CUMBUCA** Peça em formato circular sem aba e capacidade de 400 ml confeccionada em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada pelo processo de transformação por meio de aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça, em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C. Medidas: Diâmetro superior mínimo de 130mm com espessura mínima de 2mm , diâmetro da base mínimo de 60mm, altura da base de mínimo de 5,5mm com espessura mínima de 3mm, altura interna mínima de 46mm e altura total externa mínimo de 55mm. Peso mínimo 75g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em

			tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
41	50.000	UND	**PRATO** Peça em formato circular com aba, confeccionado em matéria prima de engenharia polimérica de alta resistência a impactos e temperaturas, fabricada por processo de transformação com aplicação de calor e pressão em ferramenta. Especificações técnicas: Empilhável, leve, resistente, atóxica, inodora, isenta de metais pesados em conformidade com os padrões internacionais de segurança alimentar, resistente a corrosão e a quebra, lisa nas partes interna e externa, formato arredondado, pigmentação homogênea em toda peça em cor a definir, acabamento polido brilhante, resistente a temperaturas: -30 °C a + 120 °C Medidas: Diâmetro mínimo 245mm, aba mínima de 30mm com espessura mínima de 3,3mm, profundidade interna mínimo: 24mm, altura externa mínimo de 29mm, base inferior de diâmetro mínimo de 125mm com altura e espessura mínima de 2,5mm. Peso mínimo 145g. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante; Laudo de resistência a queda (com foto dos produtos): a) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, sem carga, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; b) Queda livre das peças de altura de 1,5 metros sobre uma superfície de concreto, com carga de 500 gramas, por 5 vezes seguidas, não podendo apresentar danificações permanentes que impossibilite ou torne o uso inapropriado; Laudo de resistência a abrasão das peças poliméricas submetidas a raspagem por esponja padrão por 80.000 ciclos em máquina específica de teste de abrasão (com foto dos produtos). Laudo que comprove que as peças poliméricas foram fabricadas com matéria prima inodora, atóxica e isenta de metais pesados, em conformidade com os padrões internacionais de segurança ABNT NBR NM 300-3:2011. Laudo de resistência a manchas causadas por substâncias comuns como ketchup, mostarda e suco de uva e água detergente, aplicadas na superfície das peças poliméricas na quantidade de 5 gramas por 24 horas e após lavagem com água e detergente não poderá restar qualquer mancha ou vestígio da substância aplicada (com foto dos produtos). Laudo de durabilidade das peças poliméricas em condições semelhantes ao uso em uma lavadora de loucas industrial, submergindo as peças em tangue com água aquecida entre 20C e 100C, alternando temperaturas a cada ciclo, adicionando detergente apropriado e simulando 50 ciclos e 1h 30min de lavagem. Na avaliação o estado do material após os ciclos, não pode evidenciar descoloração, deformação ou quebra (com foto dos

			produtos). Laudo de durabilidade, resistência ao calor e segurança do material polímero, por exposição a micro-ondas, não podendo haver liberação de substâncias nocivas, deformação ou degradação do material quando exposta pelo período de 5 minutos à potência de 50 e 100 (com foto dos produtos). Laudo que avalie as a resistência de acordo com a Norma 14535:2008 – com resultados mínimo de dureza de rompimento 6H e dureza de amassamento HB (com foto dos produtos). **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;
Lote 7 - LOTE 7- MATERIAIS DE CONSUMO			
Item	**Quantidade**	**Unid.**	**Descrição**
11	25.000	M2	**CONFECÇÃO DE CORTINAS COM ILHÓS, VARÃO E SUPORTES** Tecido, na cor a definir, acabamento na parte inferior com barra de no mínimo 10 cm, composição sendo de Brim Sarjam, Fibra 100% algodão, com gramatura de Até 210,00 g/m² (+/- 5 %), resistente a Solidez da cor à luz, Solidez da cor à lavagem, Solidez da cor à lavagem a seco, resistência à tração e alongamento, espessura mínima de 0,50 mm, com tratamento antichamas e tratamento antibacteriano, franzimento de 2 vezes a largura da janela ou local a ser instalada a cortina, com ilhós em pvc, diâmetro interno 5 cm, diâmetro externo 7 cm na cor a definir, Varão de 28 mm de diâmetro, com pintura eletrostática e parede de 1,5 mm de tubo em metal com suportes para fixação em ABS, medindo 45 mm x 95 mm (suporte sem o parafuso), tampa para os varões em ABS medindo 35 mm x 40 mm, com Diâmetro de encaixe do suporte para 28 mm, instalada com parafusos, buchas. Nota: Dimensões: Personalizáveis, conforme medidas das áreas de instalação. INCLUSO SERVIÇO DE MEDIÇÕES E INSTALAÇÕES DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de cinco dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE). • TECIDO: NBR 10591 de 2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis: Variável Gramatura de tecidos com no mínimo de 200,00 g/m². NBR 13538 de 11/1995 - Material têxtil - Análise qualitativa e NBR 11914 de 04/1992 - Análise quantitativa de materiais têxteis - Análise do conteúdo fibroso do tecido, Variável Fibra 1 e 100% algodão. NBR ISO 105-C06 de 08/2010 - Têxteis — Ensaios de solidez da cor - Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial, com resultado de alteração 4-5. NBR ISO 13934-1 de 10/2016 - Têxteis - Propriedades de tração de tecidos - Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, com resultado mínimo de: Tração urdume 990,00 N, Alongamento urdume 10,00 %, Tração trama 350,00 N e Alongamento trama de 8,50%. ISO 5084:96 - Espessura em tecidos, com resultado mínimo de: 0,50 mm. ASTM D6413/D6413M-15 - Flamabilidade Vertical, com resultado mínimo de: Comprimento da parte queimada 0 e sem ocorrer fusão ou gotejamento. AATCC TM 147:2016 - Avaliação da atividade antibacteriana pelo método das estrias paralelas, com resultado mínimo de: Bacteria Staphylococcus aureus (ATCC 6538) e Klebsiella pneumoniae (ATCC 4352) Na zona de Inibição não pode haver formação de halo de inibição. AATCC TM 100:2019 – Avaliação de acabamento têxteis antibacterianos Cepa Klebsiella pneumoniae ATCC 4352 e Cepa Staphylococcus aureus

			ATCC 6538 – Inibição de amostra mínimo de 99% • VARÕES: NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 400 Hrs Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0). NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D523:2018 – Standard Test Method for Specular Gloss - determinação do brilho da superfície • ILHÓS ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão. **AMOSTRA**: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 05 dias uteis.