



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

PREGÃO ELETRÔNICO

120/2024

ÓRGÃO REQUISITANTE

Secretaria Municipal de Educação, Ciência e Tecnologia

OBJETO

ATA de REGISTRO DE PREÇOS para fornecimento de Itens permanentes para atender a Secretaria Municipal De Educação, Ciência e Tecnologia.

DATA PARA APRESENTAÇÃO DE PROPOSTAS

INICIAL: 11/12/2024 às 08h00 (horário de Brasília)

FINAL: 06/01/2025 às 08h00 (horário de Brasília)

DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia **06/01/2025 às 08h30** (horário de Brasília)

LOCAL: WWW.NOVOBBMNET.COM.BR

CRITÉRIO DE JULGAMENTO

Menor preço por lote

MODO DE DISPUTA:

Aberto

COTA PREFERENCIAL ME/EPP/EQUIPARADAS

Sim



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 120/2024

Edital Nº 150/2024

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 79265/2024

Torna-se público que o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, por meio da **Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal** (Departamento de Suprimentos), sediada na Rua Projetada 12, nº 100, Bairro Jardim Metropolitan, no **Município de Hortolândia – SP**, após autorização do **Secretário Municipal de Educação, Ciência e Tecnologia**, realizará licitação, na modalidade **PREGÃO**, na forma **ELETRÔNICA**, nos termos da **Lei nº 14.133, de 2021**, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

1 – DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a Aquisição de itens permanentes para atender a Secretaria Municipal De Educação, Ciência E Tecnologia, de acordo com as especificações contidas no ANEXO I - Termo de referência, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida em lotes, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

compõem.

1.3. O preço de referência para a presente contratação é de R\$ 21.560.745,50 (vinte e um milhões, quinhentos e sessenta mil, setecentos e quarenta e cinco reais e cinquenta centavos)

1.3.1. O valor individual dos itens se encontra disponível na plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço www.novobbmnet.com.br

1.3.2. Os valores acima constituem o teto possível para esta contratação. Não sendo possível a negociação para a contratação por valores superiores a este.

2 – DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

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

2.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

2.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

2.4. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

2.5. Para os lotes 04, 05 e 06 a participação é exclusiva a microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos do art. 48 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

2.5.1. A obtenção do benefício a que se refere o item anterior fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

2.5.2. Caso uma licitante vencer um item ou lote em sua cota ampla e em sua cota reservada a ME/EPP, o valor das propostas deve ser igualado tendo como base o menor valor entre as duas cotas.

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

2.7. Não poderão disputar esta licitação:

2.7.1. Aquele que não atenda às condições deste edital e seu(s) anexo(s);

2.7.2. Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

de bens a ele relacionados;

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

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

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

2.7.6. Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

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

2.7.8. Agente público do órgão ou entidade licitante;

2.7.9. Pessoas jurídicas reunidas em consórcio;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

2.7.10. Sociedades de propósito Específico;

2.7.11. Organizações da sociedade civil de interesse público - oscip, atuando nessa condição;

2.7.12. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da lei n.º 14.133, de 2021.

2.8. O impedimento de que trata o item 2.8.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

2.9. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 2.8.2 e 2.8.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

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

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

2.12. A vedação de que trata o item 2.8.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

3 – DA VIGÊNCIA DA CONTRATAÇÃO

3.1. A ATA decorrente desta contratação, terá vigência por 12 (**doze**) meses contados de sua assinatura, podendo ser prorrogado até o limite estabelecido na legislação vigente.

3.1.1. Caso a ATA seja prorrogada, os quantitativos serão renovados.

3.1.2. Após envio do e-mail contendo a ATA, a licitante terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis para devolvê-la assinada.

3.1.3. A ATA assinada deve ser enviada como resposta ao mesmo e-mail que enviou a ATA para assinatura.

3.1.4. A assinatura da ATA deve ser efetuada de forma digital, mediante certificado digital emitido em âmbito da Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira (ICP-Brasil), nos termos do art. 12, §2º da Lei Federal 14.133/2021.

4 – DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento.

4.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital.

4.3. Após a disputa e negociação do preço o Pregoeiro solicitará ao licitante vencedor que **VINCULE** os documentos de **HABILITAÇÃO** exigidos no edital, sob pena de



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

INABILITAÇÃO no certame licitatório.

4.3.1. Junto aos demais documentos de habilitação, deve ser anexado o formulário do **ANEXO III – Dados Para Contato**, preenchido.

a) A apresentação deste anexo tem o objetivo de acelerar o processo de contratação. Sua apresentação é importante, mas sua ausência não inabilitará a concorrente.

4.4. Na hipótese de demanda por laudos, catálogos, autorizações, amostras, credenciamentos, ou quaisquer outros documentos, nos quais o presente edital determine que a apresentação deva ocorrer em data subsequente, deverá ser observado o prazo estipulado no item 7.13.

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

4.5.1. Cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

4.5.2. Está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada está em conformidade com o edital e que o valor ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta, vigentes na data de sua entrega em definitivo;

4.5.3. Não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, xxxiii, da constituição;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

4.5.4. Não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos iii e iv do art. 1º e no inciso iii do art. 5º da constituição federal;

4.5.5. 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.

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

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

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

4.7.2. 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, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

4.8. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.5 ou 4.7 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

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

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

4.11. 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.

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

5 – DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

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

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

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

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- 5.3.** Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.
- 5.4.** Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, 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.
- 5.5.** Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.
- 5.6.** Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.
- 5.7.** Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o recebimento de proposta.
- 5.8.** Os documentos de habilitação serão vinculados pelo licitante vencedor, na fase de habilitação, e não poderão mais ser excluídos ou alterados.
- 5.9.** A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.
- 5.10.** O prazo de validade da proposta não será inferior a **90 (noventa)** dias, a contar da data de sua apresentação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

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

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

5.13. Quando for exigido pelo Pregoeiro, o licitante deverá preencher a ficha técnica do produto ou serviços, com as informações adicionais.

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

6 – DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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

6.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente inserida no sistema, até a data final para apresentação de propostas. Os documentos de habilitação serão vinculados na fase de Habilitação, somente pelo licitante vencedor.

6.2.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

6.3. Quando devidamente justificado e autorizado pelo pregoeiro, os licitantes poderão



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

alterar a proposta anteriormente inserida no sistema durante a fase de análise de propostas.

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

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

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

6.7. O lance deverá ser ofertado pelo **VALOR TOTAL DO LOTE**.

6.8. Para formulação dos lances, serão aceitos valores compostos por até 2 (duas) casas decimais.

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

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

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

6.12. Os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

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

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

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

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

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

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

6.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 03 (três) horas, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas no mínimo vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

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

6.19. Encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

colocada para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da lei complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo decreto nº 8.538, de 2015.

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

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

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

6.20. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances).

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

a) Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

b) Avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta lei;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- c) Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;
- d) Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

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

- a) Empresas estabelecidas no território do estado ou do distrito federal do órgão ou entidade da administração pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de município, no território do estado em que este se localize;
- b) Empresas brasileiras;
- c) Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no país;
- d) Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

6.21. Será desclassificada a proposta vencedora que:

- 6.21.1.** Contiver vícios insanáveis;
- 6.21.2.** Não obedecer às especificações técnicas contidas no termo de referência;
- 6.21.3.** Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

6.21.4. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela administração;

6.21.5. Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste edital ou seus anexos, desde que insanável.

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

6.23.

6.23.1. A inexecução, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

a) Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

b) Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

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

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

6.26. 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.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

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

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

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

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

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

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

6.27.4. O pregoeiro poderá solicitar ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 02 (duas) horas, envie a proposta readequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste edital e já apresentados.

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

6.28. Após a negociação do preço, o pregoeiro iniciará a fase de habilitação.

6.29. É de integral responsabilidade dos licitantes acompanhar o chat da sessão, por onde serão realizadas todas as formas de comunicação relativas ao andamento da sessão.

6.29.1. Qualquer eventual prejuízo resultante do não acompanhamento do chat, é de integral responsabilidade do licitante.

6.30. Ao final da fase de lances, a pregoeira enviará mensagem via chat, questionando se alguma das licitantes possui interesse em fornecer o objeto, nos termos do [art. 82, VII da Lei Federal 14.133/2021](#).

6.30.1. A manifestação deverá ser realizada via e-mail, ao endereço licitacao@hortolandia.sp.gov.br, com identificação clara do pregão e lote;

6.30.2. A licitante deverá manifestar expressamente sua intenção de fornecer pelo mesmo valor da licitante vencedora, no prazo máximo de 30 (trinta) minutos a contar do envio da mensagem da pregoeira no chat, não cabendo suposições ou interpretações;

6.30.3. No mesmo e-mail, a licitante interessada deverá enviar toda a documentação de habilitação exigida no item 7.

6.30.4. Caso a licitante interessada seja habilitada, toda a documentação de habilitação será anexada à plataforma pela pregoeira.

7 – DA FASE DE HABILITAÇÃO

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro solicitará ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que vincule os documentos de habilitação



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

exigidos no edital, em um prazo máximo de 02 (duas) horas, e verificará se atendem às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 2.8 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

7.1.1. Relação de Apenados, mantida pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-relacao-apanados>); e

7.1.2. Certidões negativas referentes a punições vigentes, mantido pela Controladoria Geral da União (<https://certidoes.cgu.gov.br>).

7.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992.

7.3. 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. (IN nº 3/2018, art. 29, caput)

7.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

7.3.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

7.3.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

habilitação.

7.5. Junto aos demais documentos de habilitação, deve ser anexado o formulário do **ANEXO III – Dados Para Contato**, preenchido.

7.5.1. A apresentação deste anexo tem o objetivo de acelerar o processo de contratação. Sua apresentação é importante, mas sua ausência não inabilitará a concorrente.

7.6. 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 os itens 2.6.1 e 4.7 deste edital.

7.7. 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 contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

7.8. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.9. 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.

7.9.1. Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660,



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

7.10. **HABILITAÇÃO JURÍDICA:**

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

7.11. **REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:**

7.11.1. **CNPJ** - Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica emitido pelo Ministério da Fazenda, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

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

7.11.3. Certidão de regularidade de débitos tributários com a **Fazenda Estadual**;

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

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

7.11.6. **CNDT** - Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

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

7.11.7. Para todas as certidões exigidas para fins de habilitação fiscal, serão aceitas **“Certidão positiva, com efeito de negativa”**.

7.12. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

7.12.1. Certidão negativa de feitos sobre falência, expedida pelo distribuidor da sede da licitante.

7.12.2. Na hipótese da proponente estar em recuperação judicial, possibilita-se a apresentação de certidão positiva, com o Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, inclusive, pelo atendimento de todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

7.12.3. A licitante deverá, sob pena de inabilitação, juntar comprovante de prestação de Garantia de Participação (Garantia de Proposta), nos seguintes termos:

7.12.3.1. A prestação da garantia de proposta, que trata o art. 58 da Lei nº 14.133/2021, no valor equivalente a 1% do valor estimado para a contratação, sendo:

Lote 1 – R\$ 59.894,75

Lote 2 – R\$ 68.254,71

Lote 3 – R\$ 33.698,33

Lote 4 – R\$ 19.919,83

Lote 5 – R\$ 22.660,05

Lote 6 – R\$ 11.179,75

7.12.3.2. Em caso de caução em dinheiro, deve ser solicitado através do e-mail licitacao@hortolandia.sp.gov.br, o Documento de Arrecadação do Município de Hortolândia, até 02 (dois) dias úteis antes da sessão, ou seja, até às 17:00 do dia



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

19/11/2024.

7.12.3.3. A Garantia não poderá ter validade inferior a 90 (noventa) dias da abertura do certame.

7.12.3.4. A Comissão de Contratação da presente licitação não se responsabilizará por informações prestadas erroneamente pelas licitantes, enviadas para e-mails diferentes do informado neste instrumento, assim como solicitações realizadas fora do prazo ou sem tempo hábil para análise e produção dos documentos necessários.

7.12.3.5. A garantia de proposta poderá ser prestada nas modalidades de que trata o § 1º do art. 96 da Lei nº 14.133/2021.

7.12.3.6. Implicará execução do valor integral da garantia de proposta a recusa em assinar o contrato ou a não apresentação dos documentos para a contratação.

7.12.3.7. A Garantia será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da assinatura do contrato ou da data em que for declarada fracassada a licitação.

7.13. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

7.13.1. O licitante vencedor deverá apresentar em dez dias corridos após a sessão, a documentação técnica exigida no item 08 do Termo de Referência.

7.14. APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA

7.14.1 Para a conferência dos produtos com as especificações do Termo de Referência, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentar amostra, sob pena de desclassificação, no prazo de 10 (dez) dias corridos contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, dos itens: **Itens 1 e 32 ; Itens 10 e 41; Itens 22 e 53; Itens 23 e 54; Itens 25 e 56; Itens 26 e 57 ; Itens 29 e 60.**



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

7.14.2 As amostras deverão ser entregues no Galpão 67 da CELOG 1, localizado à Rua Castanheiras, nº 200 - Jardim São Bento - Hortolândia - SP, de segunda à sexta-feira, no horário das 07:30 às 11:30h e das 13:30 às 15:30h.

7.14. Os documentos exigidos acima serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET.

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

7.16. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com o número do CNPJ/MF. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

7.17. Os documentos devem estar com seu prazo de validade em vigor. Se este prazo não constar de lei específica ou do próprio documento, será considerado o prazo de validade de 180 (cento e oitenta) dias, a partir da data de sua emissão.

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

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

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

7.20.1. Complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA
à época da abertura do certame; e

7.20.2. Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

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

7.22. 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.

8 – DOS RECURSOS

8.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da lei nº 14.133, de 2021.

8.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

8.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

8.3.1. A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

8.3.2. O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

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

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- 8.6.** O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
- 8.7.** Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
- 8.8.** O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 8.9.** O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
- 8.10.** O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 8.11.** Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados junto ao departamento de suprimentos, da Prefeitura de Hortolândia, localizado na Rua Projetada 12, nº 100, Bairro Jardim Metropolitano, no Município de Hortolândia - SP, no horário das 08:00 às 17:00 horas.

9 – DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

- 9.1.** As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.
- 9.2.** A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

10 – DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 10.1.** Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

antes da data da abertura do certame.

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

10.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, através do e-mail: licitacao@hortolandia.sp.gov.br ou através do Sistema BBMNet.

10.4. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

10.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

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

11 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

11.1. Este edital, bem como a licitação regida por ele, poderão ser anulados, suspensos ou revogados a qualquer tempo, nos termos da Lei federal 14.133/2021.

11.2. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

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

11.4. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

observarão o horário de Brasília - DF.

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

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

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

11.8. 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.

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

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

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

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

11.13. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Contratações Públicas (PNCP) e no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: www.hortolandia.sp.gov.br> Acesso rápido > Licitações.

12 – DOS ANEXOS

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

12.2. ANEXO I - Termo de Referência;

12.3. ANEXO II - Estudo Técnico Preliminar;

12.4. ANEXO III - Dados Para Contato;

12.5. ANEXO IV - Minuta da ATA de Registro de Preços;

12.6. ANEXO V - Minuta de Termo de Contrato;

12.7. ANEXO VI - Termo De Ciência E De Notificação.

Hortolândia, 29 de novembro de 2024.

Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal



ANEXO I
Termo de Referência

1- OBJETO:

ATA de REGISTRO DE PREÇOS Para Fornecimento De Itens Permanentes Para Atender A Secretaria Municipal De Educação, Ciência E Tecnologia

LOTE 01 – ESCOLAR					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
01	1.500	UNID	AMPLA	Conjunto De Aluno Classe 6 Padrão Altura Do Aluno: De 1,59m A 1,88m	15.4.185
02	900	UNID	AMPLA	Conjunto De Aluno Classe 4 Padrão Altura Do Aluno: De 1,33m A 1,59m	15.4.186
03	600	UNID	AMPLA	Conjunto De Aluno Classe 3 Padrão Altura Do Aluno: De 1,19m A 1,42m	15.4.187
04	45	UNID	AMPLA	Conjunto Coletivo Adulto Composto de 1 (Uma) Mesa Sextavada e 6 (Seis) Cadeiras.	15.4.188
05	45	UNID	AMPLA	Conjunto Coletivo Infantil Composto de 1 (Uma) Mesa Sextavada e 6 (Seis) Cadeiras.	15.4.189
06	225	UNID	AMPLA	Conjunto Refeitório Adulto	15.4.190
07	113	UNID	AMPLA	Conjunto Refeitório Infantil Com Encosto	15.4.191
08	90	UNID	AMPLA	Conjunto Coletivo Infantil Composto De 1 (Uma) Mesa E 4 (Quatro) Cadeiras.	15.4.192
09	90	UNID	AMPLA	Conjunto Coletivo Composto Por 1 Mesa (900 X 900 X 755 MM) E 4 Cadeiras	15.4.193
10	90	UNID	AMPLA	Mesa Maternal – Refeição/Atividades	15.4.194
11	45	UNID	AMPLA	Banco Lápis – Infantil	15.4.195
12	38	UNID	AMPLA	Mesa Acessível	15.4.196
13	450	UNID	AMPLA	Conjunto Professor Composto de 01 (Uma) Mesa e 01 (Uma) Cadeira – Mesa Individual	15.4.203
LOTE 02 - CADEIRA E ESTOFADOS					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
14	90	UNID	AMPLA	Cadeira Giratória Espaldar Baixo	15.1.802
15	90	UNID	AMPLA	Cadeira Fixa Com Braços	15.1.803
16	12	UNID	AMPLA	Cadeira Giratória Alta Encosto Em Tela Com Apoio De Cabeça	15.1.804
17	45	UNID	AMPLA	Longarina 3 Lugares	15.1.805



18	45	UNID	AMPLA	Longarina 4 Lugares	15.1.806
19	90	UNID	AMPLA	Sofá De 01 Lugar Individual Com Braço	15.1.807
20	90	UNID	AMPLA	Sofá Modular Reto De 02 Lugares	15.1.808
21	225	UNID	AMPLA	Cadeira Fixa 4 Pés	15.1.809
22	225	UNID	AMPLA	Cadeira Giratória Com Espaldar Alto Em Tela De Termoplástico	15.1.810
23	1.125	UNID	AMPLA	Poltrona Para Auditório	15.4.200
24	38	UNID	AMPLA	Poltrona Obeso Para Auditório	15.4.201
25	12	UNID	AMPLA	Cadeira Presidente	15.1.586
LOTE 03 - MOVEIS DE AÇO					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
26	450	UNID	AMPLA	Armário De Aço 02 Portas 4 Prateleiras	15.3.133
27	23	UNID	AMPLA	Roupeiro Em Aço Com 16 Portas	15.3.134
28	150	UNID	AMPLA	Arquivo De Aço 4 Gavetas	15.3.135
29	23	UNID	AMPLA	Roupeiro 4 Portas	15.3.140
30	38	UNID	AMPLA	Estante de aço desmontável 300x920x2000	15.3.142
31	225	UNID	AMPLA	Estante Baixa Dupla Face	15.3.139
LOTE 04 – ESCOLAR					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
32	500	UNID	RESERVADA	Conjunto De Aluno Classe 6 Padrão Altura Do Aluno: De 1,59m A 1,88m	15.4.185
33	300	UNID	RESERVADA	Conjunto De Aluno Classe 4 Padrão Altura Do Aluno: De 1,33m A 1,59m	15.4.186
34	200	UNID	RESERVADA	Conjunto De Aluno Classe 3 Padrão Altura Do Aluno: De 1,19m A 1,42m	15.4.187
35	15	UNID	RESERVADA	Conjunto Coletivo Adulto Composto De 1 (Uma) Mesa Sextavada E 6 (Quatro) Cadeiras.	15.4.188
36	15	UNID	RESERVADA	Conjunto Coletivo Infantil Composto De 1 (Uma) Mesa Sextavada E 6 (Quatro) Cadeiras.	15.4.189
37	75	UNID	RESERVADA	Conjunto Refeitório Adulto	15.4.190
38	37	UNID	RESERVADA	Conjunto Refeitório Infantil Com Encosto	15.4.191
39	30	UNID	RESERVADA	Conjunto Coletivo Infantil Composto De 1 (Uma) Mesa E 4 (Quatro) Cadeiras.	15.4.192
40	30	UNID	RESERVADA	Conjunto Coletivo Composto Por 1 Mesa (900 X 900 X 755 MM) E 4 Cadeiras	15.4.193



41	30	UNID	RESERVADA	Mesa Maternal – Refeição/Atividades	15.4.194
42	15	UNID	RESERVADA	Banco Lápis – Infantil	15.4.195
43	12	UNID	RESERVADA	Mesa Acessível	15.4.196
44	150	UNID	RESERVADA	Conjunto Professor Composto de 01 (Uma) Mesa e 01 (Uma) Cadeira – Mesa Individual	15.4.203
LOTE 05 - CADEIRA E ESTOFADOS					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
45	30	UNID	RESERVADA	Cadeira Giratória Espaldar Baixo	15.1.802
46	30	UNID	RESERVADA	Cadeira Fixa Com Braços	15.1.803
47	03	UNID	RESERVADA	Cadeira Giratória Alta Encosto Em Tela Com Apoio De Cabeça	15.1.804
48	15	UNID	RESERVADA	Longarina 3 Lugares	15.1.805
49	15	UNID	RESERVADA	Longarina 4 Lugares	15.1.806
50	30	UNID	RESERVADA	Sofá De 01 Lugar Individual Com Braço	15.1.807
51	30	UNID	RESERVADA	Sofá Modular Reto De 02 Lugares	15.1.808
52	75	UNID	RESERVADA	Cadeira Fixa 4 Pés	15.1.809
53	75	UNID	RESERVADA	Cadeira Giratória Com Espaldar Alto Em Tela De Termoplástico	15.1.810
54	375	UNID	RESERVADA	Poltrona Para Auditório	15.4.200
55	12	UNID	RESERVADA	Poltrona Obeso Para Auditório	15.4.201
56	3	UNID	RESERVADA	Cadeira Presidente	15.1.586
LOTE 06 - MOVEIS DE AÇO					
ITEM	QTDE	UNID	COTA	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CÓDIGO PRESCON
57	150	UNID	RESERVAD A	Armário De Aço 02 Portas 4 Prateleiras	15.3.133
58	07	UNID	RESERVAD A	Roupeiro Em Aço Com 16 Portas	15.3.134
59	50	UNID	RESERVAD A	Arquivo De Aço 4 Gavetas	15.3.135
60	07	UNID	RESERVAD A	Roupeiro 4 Portas	15.3.140
61	12	UNID	RESERVAD A	Estante de aço desmontável 300x920x2000	15.3.142
62	75	UNID	RESERVAD A	Estante Baixa Dupla Face	15.3.139

1.1 - DESCRIÇÃO TÉCNICA

LOTE 1

ITENS 01 e 32 - Conjunto De Aluno Classe 6 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,59m A 1,88m

Descrição - conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.

Mesa individual com tampo em madeira aglomerada, revestido na fase superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado.



- cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Constituintes – mesa tampo em madeira aglomerada (mdp), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 19,4m (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1mm para espessura.

- topos encabeçados com fi ta de bordo em pvc (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor azul, coladas com adesivo "hot melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura. 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).

- porta livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza.

- fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros.

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

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

- ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe.

- pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.

Altura da Mesa: 760mm

Constituintes – cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. 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 em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

- ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.

Assento: 400x430mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 460mm



ITENS 02 e 33 - Conjunto De Aluno Classe 4 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,33m A 1,59m

Descrição - conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.

Mesa individual com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado.

Constituintes - mesa

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 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor vermelha, coladas com adesivo "hot melting". 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 "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros 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.

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. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros.

Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza (ver referências).

Altura da Mesa: 644mm



Constituintes - cadeira

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor vermelha (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.

Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza

Assento: 400x350mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 380mm

ITENS 03 e 34 - Conjunto De Aluno Classe 3 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,19m A 1,42m

Descrição - conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.

Mesa individual com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.

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

Constituintes - mesa

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 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "hot melting". 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 "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-



livros 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.

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. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros.

Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza (ver referências)

Altura Mesa: 594mm

- CADEIRA

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

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

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

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

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

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

Assento: 400x310mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 350mm

ITENS 04 e 35 - Conjunto Coletivo Adulto

Descrição - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.



MESA

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm ø (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

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

Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

CADEIRA

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação

Medidas Cadeira:



Assento: 400x430mm
Encosto: 396x198mm
Altura até o Assento: 460mm

ITENS 05 e 36 - Conjunto Coletivo Infantil

Descrição - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.
• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

MESA

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm Ø (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

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

Estrutura da mesa composta de:

- Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);
- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).

Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

CADEIRA

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.
Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

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



Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação

Medidas Cadeira:

Assento: 340mm x 260mm

Encosto: 350mm x 155mm

ITENS 06 e 37 - Conjunto Refeitório Adulto

Descrição-Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.

- Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.
- Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

CONSTITUINTES

Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.

Dimensões acabadas:

Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura);

Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura);.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo Hot Melt. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).

Estrutura da mesa composta de:

Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 14 (1,9mm);

Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);

Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).

Estrutura dos bancos composta de:

Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm);

Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);

Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).

Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.

Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.

Fixação do tampo à estrutura através de:

Parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2 1/2”, cabeça chata, fenda simples;



Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples;
Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv

Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor AZUL

Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL

ITENS 07 e 38- Conjunto Refeitório Infantil com Encosto

Descrição- Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos.

- Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.
- Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

CONSTITUINTES

Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxastes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento

Encosto em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no centro do encosto, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

Dimensões acabadas:

Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura)

Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura)

Encosto: 1300mm (largura) x 250mm (profundidade)

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo Hot Melt.). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).

Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);

Estrutura do encosto em composta de:

Dois suportes confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, medindo 20x20mm em chapa 16 (1,5mm);

Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);

- Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com



costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação do tampo/ assento / encosto às estruturas através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor VERMELHA

ITENS 08 e 39- Conjunto Coletivo Infantil Composto de 1 (uma) Mesa e 4 (quatro) Cadeiras

Descrição -Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.
• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

MESA

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRA

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor.



Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação

Medidas Cadeira:

Assento: 340mm x 260mm

Encosto: 350mm x 155mm

ITENS 09 e 40 - Conjunto Coletivo Composto por 1 Mesa (900 x 900 x 755 MM) e 4 Cadeiras

Descrição: Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.
• Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

CONSTITUINTES -MESA

Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão -BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento.

Dimensões acabadas 900 (largura) x 900mm (profundidade) x 755 (altura), 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/-2mm para largura, profundidade e altura e +/-1mm para espessura.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/-0,5mm para espessura.

retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).

Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados.

Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas.

Fixação do tampo às estruturas através de: -Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; -Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; -Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.

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

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o



símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

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

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA.

ITENS 10 e 41 - Mesa Maternal – Refeição/Atividades

Descrição -Conjunto de mesa em “u” monobloco, composto por 01 tampo único, para alimentação/atividades.

Composto por 04 cadeiras com assento e encosto unico para acomodar até quatro crianças. Medidas: 1800mm x900mm x760mm. Estrutura monobloco confeccionada em aço, com 04 pés em tubo 1 ½” unidos através de quadro em tubo 40mm x20mm, para fixação do tampo um quadro único em tubo de aço 40mm x20mm soldado diretamente ao quadro. Deverá possuir chapas soldadas diretamente ao tubo para fixação do tampo. Espessura de todos os tubos com 1,20mm. Devem receber tratamento contra oxidação, com disposição de fosfato de ferro. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos. Pintura em tinta em pó, "híbrida" eletrostática, na cor cinza ou branco. Ponteiras internas em polipropileno injetado nos demais fechamentos. Tampo confeccionado em mdp 18mm na cor cinza, acabamento com perfil de pvc na mesma tonalidade do tampo. No tampo deverá conter 04 aberturas com aproximadamente 340mm x380mm para acomodação e encaixe perfeito. Fixação do tampo a estrutura através de parafusos 4.2x16. No tampo deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100mm x100mm. Cadeiras com assento e encosto produzidas em abs Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm (alt x larg x prof x esp) nas cores vermelha, amarelo, verde e azul. Cada cadeira deve suportar 35kgf. Cintos: confeccionados 100% em nylon, com 05 pontos pra melhor segurança nas mesmas tonalidades das conchas. A fixação do cinto a estrutura/cadeira se dará através orifícios no próprio encosto.

Acompanha uma cadeira giratória sem braços para monitora. Cadeira giratória sem braço Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Variação de +/- 10%

ITENS 11 e 42 - Banco Lápis – Infantil



Descrição: Confeccionado em tubo de aço 20 x 30mm chapa 18 travessa em tubo de aço 20 x 20mm, medindo 0,70cm de comprimento x 0,30cm de largura x 0,53m de altura, pintura eletrostática a pó epóxi em forno de alta temperatura e sapatas em polipropileno; Assento sendo 5 lápis coloridos confeccionados em plástico rotomoldado de alta resistência medindo 0,89cm de comprimento x 0,09cm de largura x 0,05cm de altura, sendo 2 lápis no encosto e 3 no assento.

ITENS 12 e 43 - Mesa Acessível

Descrição - Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.

CONSTITUINTES - MESA

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.

Altura da mesa: 760mm

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros.

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 do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano



de fabricação
Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor CINZA.
Ponteiras e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C.
Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040.
Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa:
cor AZUL - referência PANTONE (*) 2925 C;

ITENS 13 e 44 - Conjunto Professor Composto de 01 (Uma) Mesa e 01 (Uma) Cadeira – Mesa Individual

Mesa com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. **CONSTITUINTES; MESA** – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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 $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de $\varnothing 31,75\text{mm}$ 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 $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, 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”, $\varnothing 4,8\text{mm}$, 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 na cor CINZA. **ACABAMENTO E SEGURANÇA:** Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.
DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm;



ALTURA DO ASSENTO:- 460+/-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à

corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. **ACABAMENTO:** Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos.

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3)

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

Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

Lote 2

ITENS 14 e 45- Cadeira Giratória Espaldar Baixo

Cadeira Giratória Espaldar Baixo, base deve ser em forma de pentágono com cinco pés de apoio, com diâmetro de 680 mm e deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com revestimento eletrostático epóxi em pó. Ser coberto por uma blindagem central com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico. A cadeira deve possuir capacidade para 135 kg. A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. O mecanismo deve possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. Deve possuir o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O assento deve ser constituído por compensado multiplatinado de madeira com 12 mm de



espessura devendo ser fixada uma almofada de espuma ergonômica com densidade controlada de 60 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster e ter dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados.

O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já os restantes dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.

Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura de 5 mm. Nesta estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada através de injeção sob pressão com densidade de no mínimo 50 Kg/m³. Deve apresentar uma blindagem de acabamento, em polipropileno para proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura com cantos arredondados. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas.

A cadeira deve possuir rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida.

ITENS 15 e 46 - Cadeira Fixa com Braços

Cadeira Fixa com braços, base definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garrainseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm.

O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à



moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada.

A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura.

ITEM 16 e 47- Cadeira Giratória Alta Encosto Em Tela Com Apoio De Cabeça

Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível.

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

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

Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de

Profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel



central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG.

Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm

de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

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

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

O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.

Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o



qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

ITENS 17 e 48 - Longarina 3 Lugares

Longarina estofada com 03 Lugares, encosto constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura media de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG.

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

Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço.

Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig).



Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1. 1/4" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolvem ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG.

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

ITENS 18 e 49 - Longarina 4 Lugares

Longarina estofada com 04 lugares, encosto constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm, fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG.

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

Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à



base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³.

O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço.

Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1. 1/4" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolve ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

ITENS 19 e 50 - Sofá de 01 lugar Individual com Braço

Sofá de 01 lugar individual com braço estrutura da base tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia Braços estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção



mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoia braços é em torno de 620mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm, com função de relaxamento dos braços do usuário.

Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Concha unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento possui densidade de 62kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm.

Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados.

ITENS 20 e 51 - Sofá Modular Reto de 02 Lugares

Sofá de 02 lugares com braço estrutura da base tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia Braços estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoia braços é em torno de 620mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm, com função de relaxamento dos braços do usuário.

Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Concha unificada, desenvolvida com uma



configuração geométrica É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento possui densidade de 62kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm.

Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados.

ITENS 21 e 52 - Cadeira Fixa 4 Pés

Estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼"x 2", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). engenharia (Copolímero de Polipropileno)

Assento Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 10 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em



termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT

ITENS 22 e 53 - Cadeira Giratória Com Espaldar Alto Em Tela De Termoplástico

Base em forma de pentágono, com diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pés de apoio com formato piramidal e acabamento texturizado. Deve ser fabricada em termoplástico em poliamida com aditivo com 30% de fibra de vidro.

A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. Possuir rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricados em poliamida Mecanismo: deve ser fabricado em aço em chapas de 3 mm de espessura. Deve possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. Deve possuir os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.

Assento: Estrutura deve ser injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro onde deve ser fixada uma almofada de espuma com densidade controlada de no mínimo 40 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster, com dimensões de 479 mm de largura e 468 mm de profundidade.

O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.

O encosto deve possuir estrutura de suporte da tela na configuração em forma de X, e ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. A tela deve ser fabricada em termoplástico de engenharia. As dimensões gerais do encosto devem ser de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura.

ITENS 23 e 54 - Poltrona Para Auditório

Encosto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento.

Assento constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que são usinadas e furadas de maneira a se



obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.

Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação).

Prancheta constituída por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia braços fixos utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica.

Estrutura em aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo.

O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento / encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este



conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações.

Para montagem do assento / encosto, são utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo, localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto possui painéis de proteção e acabamento com a opção de iluminação de led nas laterais, com o objetivo de mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais são fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto.

Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin

ITENS 24 e 55 - Poltrona Obeso Para Auditório

Encosto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento.

O encosto possui dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 530 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacuum forming.

Assento constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.

O assento possui dimensões aproximadas de 970mm de largura e 430mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com



parede 1,2mm de espessura. O assento também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacuum forming.

Para montagem do assento no mecanismo para montagem do assento / encosto da poltrona obeso, são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto recebe uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação).

Prancheta constituída por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melaminico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia braços fixos utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica.

Estrutura em aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo.

O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento / encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico



poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações.

CAPACIDADE DE CARGA DE ATÉ 250 KG.

Revestimento Com Opção a ser escolhida: Em Tecido ou Courvin

ITENS 25 e 56 – Cadeira Presidente

Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formato curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas.

Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4 a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso 1/4 de cor preta.

Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33.

Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada .

Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada.

Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28.

Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28.

Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima qualidade.

Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano).

LOTE 3

ITENS 26 e 57 - Armário De Aço 02 Portas 4 Prateleiras

Armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.

ITENS 27 e 58 - Roupeiro Em Aço Com 16 Portas

16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil 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 de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.

ITENS 28 e 59 - 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 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente

ITENS 29 e 60 - Roupeiro 4 Portas

Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).

ITENS 30 e 61 - Estante De Aço Desmontável 300x920x2000



Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 300 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 300 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;

ITENS 31 e 62 - Estante Baixa Dupla Face

Estante face dupla baixa totalmente confeccionada 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 70 micras, cor cinza claro a ser aprovada mediante apresentação de amostra. Contendo: 01 (uma) base em formato retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm), com altura de 17,5 cm; 01 (um) reforço interno em “Omega” soldado na parte inferior da base, confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm); 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm) e dobrado em forma de “U” com altura de 7,0 cm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 02 (duas) Laterais de sustentação com altura de 1,5 metros e largura de 58,0 cm, confeccionadas em chapa nº 18 (1,20mm). Cada lateral deverá possuir 07 (sete) linhas retas de 04 (quatro) rasgos cada, com dimensões de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 17,5 cm. 06 (seis) prateleiras com dimensões de 93,0 cm de comprimento e 23,5 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), com dobras nas laterais que permitem a união às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). . Dimensões aproximadas: Altura: 1500 mm; Largura: 1000 mm, Profundidade: 580 mm.

2 - JUSTIFICATIVA

Considerando a necessidade de adequação de espaços onde os alunos são atendidos;
Considerando a necessidade de proporcionar ao servidor municipal melhores condições de trabalho, atendendo às normas de segurança do trabalho;

Considerando a necessidade de mobiliar novas unidades educacionais;

Considerando que a Secretaria de Educação, Ciência e Tecnologia conta com diversos móveis danificados e obsoletos;

Considerando que diversos móveis foram declarados “inservíveis” pela Comissão de Avaliação de Bens Mobiliários, e levados ao leilão;

Se faz necessária a realização de registro de preços para a elaboração de ata a fim de que esta Secretaria possa suprir suas necessidades mobiliárias tanto para a melhoria das condições do ambiente de trabalho dos servidores, quanto para o atendimento aos alunos da rede municipal de ensino.

Tal medida visa o atendimento das normas determinadas pelo Setor de Medicina do Trabalho, para que os servidores municipais tenham condições salubres de trabalho.

E ainda, o atendimento da necessidade de mobiliar espaços onde são exercidas atividades de escolares, com a consequente melhoria da qualidade de vida dos alunos.



3 - COTA AMPLA/RESERVADA

Foi assegurada a cota reservada à participação de microempresas e empresas de pequeno porte observando o percentual de até 25% em respeito ao artigo 48, inciso III, da Lei complementar nº 123/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147/2014.

4 - DOS PRAZOS, ENTREGA E RECEBIMENTO DOS PRODUTOS

O prazo da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da assinatura.

A Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogada nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021.

O prazo de entrega será de até **30 (trinta) dias** da emissão da Autorização de Fornecimento.

Os produtos deverão ser entregues no Galpão 67 da CELOG 1, localizado à Rua Castanheiras, nº 200 – Jardim São Bento – Hortolândia – SP, de segunda à sexta-feira, no horário das 07:30 às 11:30h e das 13:30 às 15:30h.

Os produtos entregues deverão ser da mesma marca e fabricante ofertado na proposta comercial.

Os objetos serão recebidos:

- a)** Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do termo de referência e seus anexos e da proposta.
- b)** Definitivamente, após verificação da conformidade com as especificações e sua consequente aceitação, que se dará dentro do prazo máximo de 3 (três) dias úteis do recebimento provisório.

Caso os produtos fornecidos não correspondam às especificações do termo de referência e seus anexos, bem como a proposta apresentada, a detentora/proponente vencedora deverá promover sua substituição, dentro do prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, contado da notificação escrita da Administração, não gerando qualquer ônus para a Municipalidade, sem prejuízo de aplicação das penalidades cabíveis.

Na hipótese da verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade do fornecedor e/ou fabricante pela qualidade e garantia do produto.

5 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Programa deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

Ficha 424 – 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00

Ficha 452 – 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00

Ficha 461 – 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00

Ficha 484 – 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00

6 – CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

A contratada, quando do cumprimento às Autorizações de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.



Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do ateste das notas fiscais/faturas.

As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA** sob o número de **CNPJ 67.995.027/0001-32**.

7 – CRITÉRIO DE JULGAMENTO

Menor preço **por lote**.

8 – DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

LOTE 1

ITENS 01 e 32 - Conjunto De Aluno Classe 6 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,59m A 1,88m

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

- Certificado emitido por OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020 - Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2022 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, acompanhado de confirmação da manutenção (quando aplicável), certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC .
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas



- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas)
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Metodo A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Metodo A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.

- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 02 e 33 - Conjunto De Aluno Classe 4 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,33m A 1,59m

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado emitido por OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020 - Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2022 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, acompanhado de confirmação da manutenção (quando aplicável), certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.



- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio; Com 25 ciclos.
- ASTM D2794-2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.



- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 03 e 34 - Conjunto De Aluno Classe 3 Padrão - Altura Do Aluno: De 1,19m A 1,42m

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto.

- Certificado emitido por OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020 - Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2022 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, acompanhado de confirmação da manutenção (quando aplicável), certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.



- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
 - ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
 - NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
 - NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
 - NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
 - NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
 - ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
 - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
 - 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
 - NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A
 - ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
 - ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
 - ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
 - NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
 - NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
 - NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.
- Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.**

ITENS 04 e 35 - Conjunto Coletivo Adulto

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.

- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças. uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6 H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.



Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 05 e 36 - Conjunto Coletivo Infantil

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

-

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de



revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 06 e 37 - Conjunto Refeitório Adulto

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- - Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa



fabricante.

- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 07 e 38- Conjunto Refeitório Infantil com Encosto

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- - Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.



- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023- Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.



- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 08 e 39- Conjunto Coletivo Infantil Composto de 1 (uma) Mesa e 4 (quatro) Cadeiras

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC .
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado



de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).

- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido $d0 / t0$ ($d0$ = Isento de bolhas/ $t0$ = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 μm .
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 μm .
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 09 e 40 - Conjunto Coletivo Composto por 1 Mesa (900 x 900 x 755 MM) e 4 Cadeiras

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d_0 / t_0 (d_0 = Isento de bolhas/ t_0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 μm .
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 μm .
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.



Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 10 e 41 - Mesa Maternal – Refeição/Atividades

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para o Processo da Preparação da Madeira acompanhado dos laudos:

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para o Processo da Preparação da Madeira acompanhado dos laudos:

NBR 16332 DE 12/2014 - Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações – anexos A e itens 6.1.2, 6.2.1 e 6.1.3.

NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade - parte 2

NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

ASTM D1308:2020 - Determinação do efeito de produtos químicos domésticos – Item 6.1.10 – Mínimo de 10 Hrs.

- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.

Certificado de conformidade 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 e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante;

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização;

NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico;

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.

NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs);

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido -Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo no mínimo de 480 Hrs);

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa;

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada;

ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022- Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre;

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.



Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 11 e 42 - Banco Lápis – Infantil

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d_0 / t_0 (d_0 = Isento de bolhas/ t_0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 μm .
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 (versão corrigida 2010) - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 μm
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.



Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 12 e 43 - Mesa Acessível

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg, deverá ser apresentado no mínimo dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas).
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas)
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.



- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto) - Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – Método A.
- ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. Com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 13 e 44 - Conjunto Professor Composto de 01 (Uma) Mesa e 01 (Uma) Cadeira – Mesa Individual

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 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 conforme ASTM D1308:2020 para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas sobre a madeira.



- Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP, caso no certificado não contenha os resultados para análise, deve acompanhar o laudo correlato ao certificado.
- NBR 17088:2023- Corrosão por Exposição à Névoa Salina 300 (trezentas) horas.
- ISO 9227:2017- Corrosion tests in artificial atmospheres — Salt spray tests – NSS Com resultado de no mínimo de exposição (2600 horas)
- NBR ISO 4628-3:2022 Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. Com resultado de Grau de enferrujamento Obtido Ri 0 (Ri 0 = 0 % de área enferrujada).
- NBR 5841:2015- Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Com resultado de Grau de empolamento obtido d0 / t0 (d0 = Isento de bolhas/t0 = Isento de bolhas).
- NBR 8095:2015 Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Com resultado mínimo de exposição (1600 horas).
- NBR 8096:1983- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição a dióxido de enxofre - Método de ensaio; com 25 ciclos.
- ASTM D2794:2019 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto)- Com resultado mínimo do revestimento = 40 µm.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- 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 Com resultado mínimo de 6H sem ruptura ou marcação no filme.
- NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada – método A
- ASTM D3359:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A com resultado mínimo de 5B – Porcentagem da área removida 0% Nenhum.
- ASTM D7091:2022- Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.
- ASTM D1308:2020 Método - Teste Spot Coberto Produto químico Tempo de exposição 1 Hora no Álcool etílico 50%, Ketchup, Mostarda e Café.
- NBR 10545:2014- Com resultado mínimo de Espessura da camada 45 µm.
- NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.
- NBR 7397:2016 Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

Lote 2

ITENS 14 e 45- Cadeira Giratória Espaldar Baixo

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de



Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Ensaio de Composição emitido por laboratório acredita pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.

Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de



certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos.

ITENS 15 e 46 - Cadeira Fixa com Braços

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário
Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17% .

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de



queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 da N e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITEM 16 e 47- Cadeira Giratória Alta Encosto Em Tela Com Apoio De Cabeça

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com



relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17% .

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf .

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 da N e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 - com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado



mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 17 e 48 - Longarina 3 Lugares

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 16031 de 01/2012 Móveis — Assentos múltiplos — Requisitos e métodos para resistência e durabilidade pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura



com resultado mínimo de 160 da N e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 - com resultado mínimo de 2000 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 18 e 49 - Longarina 4 Lugares

A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de dez dias a documentação abaixo descrita em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 16031 de 01/2012 Móveis — Assentos múltiplos — Requisitos e métodos para resistência e durabilidade pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a



NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf .

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 da N e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas,

Garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.



ITENS 19 e 50 - Sofá de 01 lugar Individual com Braço

A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de dez dias a documentação abaixo descrita em nome do fabricante do produto:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.

Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.

Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.



Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, Garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 20 e 51 - Sofá Modular Reto de 02 Lugares

A empresa vencedora deverá apresentar no prazo de dez dias a documentação abaixo descrita em nome do fabricante do produto:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.



Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.

Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR 17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-



Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 21 e 52 - Cadeira Fixa 4 Pés

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

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

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256/2010 - "PP", com resultado mínimo de 370 J/m

Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 22 e 53 - Cadeira Giratória Com Espaldar Alto Em Tela De Termoplástico

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado



de no mínimo 850 N/m

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.

Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000 kgf na região da solda.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas,



garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 23 e 54 - Poltrona Para Auditório

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 15878 de 12/2011 Móveis — Assentos para espectadores — Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade pelo modelo de Certificação 5.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com



resultado de no máximo 17%

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 da N e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 24 e 55 - Poltrona Obeso Para Auditório

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto.

Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de



Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 15878 de 12/2011 Móveis — Assentos para espectadores — Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade pelo modelo de Certificação 5.

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17% .

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.

Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 15 kgf.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.

Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao INMETRO – do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo



com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2022 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 25 e 56 – Cadeira Presidente

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto juntamente com 01 amostra do produto

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

Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao Inmetro – Para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443:2023 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1993 - Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre com resultado mínimo de 20 ciclos.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10545:2014 - Determinação da Flexibilidade por Mandril Cônico com resultado mínimo de 14%.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.



LOTE 3

ITENS 26 e 57 - Armário De Aço 02 Portas 4 Prateleiras

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material:

Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração 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.

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para o Processo da Preparação da Madeira acompanhado dos laudos:

NBR 16332 DE 12/2014 - Móveis de madeira — Fita de borda e suas aplicações – anexos A e itens 6.1.2, 6.2.1 e 6.1.3.

NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade - parte 2

NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

ASTM D1308:2020 - Determinação do efeito de produtos químicos domésticos – Item 6.1.10 – Mínimo de 10 Hrs.

Certificado de conformidade 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 e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs).

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.



ITENS 27 e 58 - Roupeiro Em Aço Com 16 Portas

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração 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.

Certificado de conformidade 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 e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 28 e 59 - Arquivo De Aço 4 Gavetas

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração 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.

Certificado de conformidade 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 e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.



NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).
NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)
NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.
NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.
ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 29 e 60 - Roupeiro 4 Portas

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto e 01 amostra do material:

Certificado de conformidade, modelo 5, emitido por Organismo certificador de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo acreditado conforme NBR 13961:2010 acompanhado de declaração 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.

Certificado de conformidade 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 e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs).

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

ASTM D 790:2017 Standards Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials.

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.
Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).



Laudo de Resistência à flexão conforme ASTM D790: 2017 – Standards Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 30 e 61 - Estante De Aço Desmontável 300x920x2000

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

ITENS 31 e 62 - Estante Baixa Dupla Face

O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:

NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

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

ASTM D 7091:2013 Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film



Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals.

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)

NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, por OCP(Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

Caso a empresa licitante não seja fabricante do produto especificado, apresentar declaração emitida exclusivamente pelo fabricante com assinatura eletrônica produzida com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da legislação vigente, reconhecendo que a licitante é o revendedor autorizado e agente de assistência técnica.

9 – VISITA TÉCNICA

“NÃO SE APLICA”

10 – APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA

Para a conferência dos produtos com as especificações do Memorial Descritivo, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentar **amostra**, sob pena de desclassificação, no prazo de 10 (dez) dias contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, dos itens abaixo identificados:

Itens 1 e 32

Itens 10 e 41

Itens 22 e 53

Itens 23 e 54

Itens 25 e 56

Itens 26 e 57

Itens 29 e 60

11 – PROVA DE CONCEITO

“NÃO SE APLICA”

12 – CONSÓRCIO

Não será aceita a Participação de Consórcio ou SPE - Sociedade de Propósito Específico.

13 – SUBCONTRATAÇÃO

Não será permitida a subcontratação do contrato a ser assinado.

14 – LONGITUDE E LATITUDE DO LOCAL QUE OCORRERÁ A OBRA

“NÃO SE APLICA”

15 – OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA/ DETENTORA



A (s) empresa (s) detentora (s) deverá (ão):

- a-) Efetuar as entregas dos Itens, em estrita observância das especificações do termo de referência e seus anexos, bem como da proposta;
- b-) Apresentar nota fiscal/fatura de acordo com a Autorização de Fornecimento;
- c-) Promover a correção da nota fiscal/fatura que não for aprovada, no prazo máximo de 2 (dois) dias úteis;
- d-) Arcar com todos os custos decorrentes dos transportes, carga e descarga dos produtos até o local de entrega;
- e-) Indicar preposto com poderes para representá-la perante a Municipalidade em tudo que se relacionar com o fornecimento dos itens;
- f-) Manter, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços as condições de habilitação e qualificação exigidas para a participação na licitação;
- g-) Comunicar, por escrito, quando da ocorrência de anormalidades, tais como: interdição, suspensão, descontinuação de qualquer item ofertado, propondo, quando for o caso, sua substituição por outro produto da mesma marca, mantidas todas as condições avençadas, mediante aceite da Administração;
- h-) Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da Ata de Registro de Preços;
- i-) Comunicar, por escrito, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.

16– OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

O Município de Hortolândia deverá:

- a-) Receber provisoriamente os itens, disponibilizando local, data e horário;
- b-) Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos produtos recebidos provisoriamente com as especificações constantes do termo de referência e seus anexos e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;
- c-) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da (s) detentora (s), através de servidor especialmente designado;
- d-) Efetuar os pagamentos nos prazos previstos.

17 – CONSIDERAÇÕES GERAIS

Os objetos descritos neste termo de referência não conduzem às marcas e/ou fornecedores, portanto a definição dos produtos licitados é precisa, suficiente e clara, de modo que não são definições excessivas, irrelevantes, subjetivas ou desnecessárias e não limitam a competição.

SIMONE
CRISTINA
ANTONIEL:226
014131856

Assinado de forma
digital por SIMONE
CRISTINA
ANTONIEL:2201413185
Dados: 2024.11.29
10:42:54 -03'00'

Simone Cristina Antoniel
Diretora de Departamento
SMECT



ANEXO II ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

OBJETO

ATA DE REGISTRO de preços para fornecimento de itens permanentes para atender à Secretaria Municipal de Educação, Ciência e Tecnologia.

1. NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

Considerando a necessidade de adequação de espaços onde os alunos são atendidos;

Considerando a necessidade de proporcionar ao servidor municipal melhores condições de trabalho, atendendo às normas de segurança do trabalho;

Considerando a necessidade de mobiliar novas unidades educacionais;

Considerando que a Secretaria de Educação, Ciência e Tecnologia conta com diversos móveis danificados e obsoletos;

Considerando que diversos móveis foram declarados “inservíveis” pela Comissão de Avaliação de Bens Mobiliários, e levados ao leilão;

Se faz necessária a realização de registro de preços para a elaboração de ata a fim de que esta Secretaria possa suprir suas necessidades mobiliárias, tanto para a melhoria das condições do ambiente de trabalho dos servidores, quanto para o atendimento aos alunos da rede municipal de ensino.

Tal medida visa o atendimento das normas determinadas pelo Setor de Medicina do Trabalho, para que os servidores municipais tenham condições salubres de trabalho. E ainda, o atendimento da necessidade de mobiliar espaços onde são exercidas atividades escolares, com a consequente melhoria da qualidade de vida dos alunos.

2. ÁREA REQUISITANTE

Secretaria Municipal de Educação, Ciência e Tecnologia.

3. DA PREVISÃO DO PLANO ANUAL DE CONTRATAÇÃO

O Município de Hortolândia não possui PCA 2024 elaborado e disponibilizado, tendo em vista que a regulamentação da matéria, no âmbito deste Município, ocorreu mediante a publicação do Decreto Municipal nº 5.432 de 17 de junho de 2024, inviabilizando assim, sua elaboração para este exercício. Dessa forma, a contratação, ora proposta, não está prevista no Plano de Contratações Anual referente ao exercício de 2024 (PCA 2024) do Município de Hortolândia. Porém, de acordo com o Art. 17 do Decreto Municipal nº 5.432/2024 a presente contratação está prevista no Planejamento da Administração, com os recursos previstos na Lei Orçamentária Anual.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

O mobiliário escolar constante neste Estudo Técnico Preliminar é padrão do Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação – FNDE, que tem por objetivo renovar e padronizar os mobiliários das escolas no país, garantindo qualidade e conforto para estudantes e professores nas salas de aula e contribuindo para a permanência dos



alunos nas escolas. O mobiliário foi projetado para alunos em diversas estaturas, professores e alunos em cadeiras de rodas.

Estudos indicam que o contexto familiar e o acesso a bens culturais são condições externas à escola que favorecem a educação de qualidade, devendo, ser assumidos pela sociedade em parceria com o Estado, com vistas ao aprimoramento dos indicadores educacionais.

Um dos focos dessa iniciativa é a padronização das especificações do mobiliário escolar do país, com base nos elementos construtivos e dimensionais prescritos nos regulamentos e normas técnicas brasileiras (ABNT, INMETRO e outras).

Esta aquisição de bens permanentes será mediante licitação na modalidade Pregão Eletrônico para Registro de Preços, nos termos da Lei 14.133/2021.

A opção pelo registro de preços se dá em face da versatilidade da utilização dos objetos, de modo que, não é possível definir com certeza qual a quantidade será necessária no decorrer do tempo, considerando a necessidade de troca de mobiliários quebrados, bem como do aumento de móveis por unidade, devido à ampliação dos espaços, de acordo com a demanda a ser verificada. Sendo assim, a opção pelo Registro de Preços é a que permite uma melhor e efetiva gestão desta aquisição, pois garante a entrega parcelada somente das quantidades a serem efetivamente utilizadas, evitando-se o desperdício.

A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da assinatura da respectiva Ata, podendo ser prorrogada nos termos do artigo 9º do Decreto Municipal nº. 5179/2023.

5. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES E MEMÓRIAS DE CÁLCULO

A quantidade foi estimada considerando a quantidade de espaços da Secretaria de Educação que serão atendidos por essa Ata. Atualmente são 64 prédios que atendem diariamente certa de 26 mil alunos, entre Educação Infantil, Ensino Fundamental e EJA.

ITEM	QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	2000	UNID	Conjunto De Aluno Classe 6 Padrão Altura Do Aluno: De 1,59m A 1,88m
02	1200	UNID	Conjunto De Aluno Classe 4 Padrão Altura Do Aluno: De 1,33m A 1,59m
03	800	UNID	Conjunto De Aluno Classe 3 Padrão Altura Do Aluno: De 1,19m A 1,42m
04	60	UNID	Conjunto Coletivo Adulto Composto de 1 (Uma) Mesa Sextavada e 6 (Seis) Cadeiras.
05	60	UNID	Conjunto Coletivo Infantil Composto de 1 (Uma) Mesa Sextavada e 6 (Seis) Cadeiras.
06	300	UNID	Conjunto Refeitório Adulto
07	150	UNID	Conjunto Refeitório Infantil Com Encosto



08	120	UNID	Conjunto Coletivo Infantil Composto De 1 (Uma) Mesa E 4 (Quatro) Cadeiras.
09	120	UNID	Conjunto Coletivo Composto Por 1 Mesa (900 X 900 X 755 MM) E 4 Cadeiras
10	120	UNID	Mesa Maternal – Refeição/Atividades
11	60	UNID	Banco Lápis – Infantil
12	50	UNID	Mesa Acessível
13	600	UNID	Conjunto Professor Composto de 01 (Uma) Mesa e 01 (Uma) Cadeira – Mesa Individual
14	120	UNID	Cadeira Giratória Espaldar Baixo
15	120	UNID	Cadeira Fixa Com Braços
16	15	UNID	Cadeira Giratória Alta Encosto Em Tela Com Apoio De Cabeça
17	60	UNID	Longarina 3 Lugares
18	60	UNID	Longarina 4 Lugares
19	120	UNID	Sofá De 01 Lugar Individual Com Braço
20	120	UNID	Sofá Modular Reto De 02 Lugares
21	300	UNID	Cadeira Fixa 4 Pés
22	300	UNID	Cadeira Giratória Com Espaldar Alto Em Tela De Termoplástico
23	1500	UNID	Poltrona Para Auditório
24	50	UNID	Poltrona Obeso Para Auditório
25	15	UNID	Cadeira Presidente
26	600	UNID	Armário De Aço 02 Portas 4 Prateleiras
27	30	UNID	Roupeiro Em Aço Com 16 Portas
28	200	UNID	Arquivo De Aço 4 Gavetas
29	30	UNID	Roupeiro 4 Portas
30	50	UNID	Estante de aço desmontável 300x920x2000
31	300	UNID	Estante Baixa Dupla Face

6. LEVANTAMENTO DE MERCADO

Para a elaboração deste ETP, visando ao levantamento de mercado com o escopo de definir o tipo e solução a contratar na Administração Pública, observou-se que no mercado ofertante da solução de fornecimento de itens permanentes, predominam dois principais tipos de soluções, conforme seguem detalhamentos:

Solução 1 – Realizar licitação para registro de preços, na modalidade pregão;

Solução 2 – Busca por atas de registro de preços disponíveis para a realização de adesão;

Diante das necessidades apontadas neste estudo, o atendimento à solução exige a contratação de empresa especializada, cuja rima de atividade seja compatível com o objeto pretendido. Foram analisadas contratações similares feitas por outros órgãos e entidades, por meio de consultas a outros editais, com objetivo de identificar a



existência de novas metodologias que melhor atendessem às necessidades desta secretária.

Diante das análises feitas acerca das soluções existentes, verifica-se que, no momento, a solução mais adequada e vantajosa para atender a esta demanda é a Solução 1.

O objeto de contratação é a aquisição de mobiliários, caracterizados como bens de uso permanente. De acordo com a Lei 14.133/2021, que institui normas para licitações e contratos da Administração Pública, a aquisição desses itens é feita por meio de compra, onde a aquisição é remunerada para fornecimento parceladamente ou de uma única vez.

Uma maneira mais rápida para realizar a aquisição desses bens seria por meio da licitação na modalidade pregão eletrônico.

Vale ressaltar que tais fatores são de suma importância para o atendimento das demandas escolares, e padronização da qualidade de atendimento para todos os alunos, municipais e servidores nas Redes Escolares de Ensino. Aliado a isso, prezou-se em levar em conta aspectos de economicidade, eficácia e eficiência.

Não se verificam outras soluções passíveis de atender à demanda senão a aquisição direta com fabricantes e/ou fornecedores. Esta opção, também facilita a aplicação de critérios relacionados ao desenvolvimento sustentável, uma vez que a Prefeitura Municipal de Hortolândia prioriza materiais com critérios sustentáveis, o que pode ser mais bem monitorado e exigido em contrato direto com a empresa fornecedora dos móveis.

7. JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DA SOLUÇÃO A CONTRATAR

Diante das análises feitas acerca das soluções existentes, verifica-se que a aquisição através de ata de registro de preços garante maior vantajosidade econômica para Administração.

Escolheu-se como critério de julgamento o MENOR PREÇO POR LOTE.

8. ESTIMATIVAS DE PREÇOS OU PREÇOS REFERÊNCIAS

Nos termos do artigo 24 da Lei federal nº 14.133/21 o orçamento estimado da presente contratação, NÃO tem caráter sigiloso e nos termos do artigo 18, inciso XI, da Lei nº 14.133/2021, a divulgação do orçamento da licitação, se dará no Edital de licitação e na plataforma BBMNET, no momento da divulgação do Edital.

9. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A modalidade será Pregão Eletrônico para Registro de Preços, nos termos da Lei 14.133/2021.

O prazo da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da assinatura.



A Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogada nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021.

Os produtos entregues deverão ser da mesma marca e fabricante ofertados na proposta comercial.

A entrega do objeto da licitação deverá ser efetuada no prazo de 10 (dez) dias corridos a contar da data de envio da autorização de fornecimento, das 08:00 às 11:00 horas, e das 13:00 às 15:00 horas, no seguinte local: Rua das Castanheiras, nº200, Jardim São Bento/ CELOG: Rua 03, Galpão 33.

10. JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

O objeto é composto por itens indivisíveis, sendo sua aquisição através do critério de julgamento menor preço por lote.

11. DEMONSTRAÇÃO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS EM TERMOS DE ECONOMICIDADE E DE MELHOR APROVEITAMENTO DOS RECURSOS HUMANOS, MATERIAIS OU FINANCEIROS DISPONÍVEIS

Por se tratar de uma única contratação que atenderá todos os espaços da Secretaria de Educação, Ciência e Tecnologia, espera-se alcançar uma economia de escala que beneficiará os cofres públicos.

Ao realizar apenas um único procedimento licitatório, o Município despenderá menos recursos financeiros e humanos para atender esta demanda.

12. MAPEAMENTO DE RISCOS

Risco	A licitação resultar deserta	A licitante vencedora não entregar o objeto licitado	O objeto entregue não corresponder as especificações dos Memorial Descritivo
Probabilidade de Ocorrência dos eventos	Baixo	Baixo	Baixo
Possíveis danos potenciais	O desperdício de recursos públicos com a realização de novas licitações	A não entrega do objeto licitado resultaria na convocação do próximo licitante classificado e habilitado. Resultando assim em uma maior duração do processo licitatório. Acarretando custo adicional dos recursos da Administração Pública.	Tal ocorrência resulta em atraso no alcance do resultado pretendido pela licitação. Bem como implica em maior dispêndio dos recursos públicos com o processo de substituição dos itens ou convocação dos demais licitantes classificados.



Possíveis ações preventivas e contingências	O instrumento licitatório deve ser o mais claro e simples possível para não desencorajar potenciais licitantes	Tal risco pode ser mitigado com a apresentação no Edital, de forma clara, das penalidades aplicadas aos licitantes que vencerem a licitação e não assinarem a ATA	Cabe á aqueles que receberem os itens e ao gestor do contrato, a efetiva e criteriosa verificação dos itens no momento do recebimento. Bem como ao Município o dever de penalizar a detentora que não cumprir as cláusulas da ATA assinada.
Responsáveis por ação	Os fornecedores disponíveis no mercado	A Detentora	A Detentora e o Gestor do contrato
Gravidade do Risco	Baixo	Baixo	Baixo
Grau de dano	Médio	Médio	Médio

13. POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS

A presente contratação não gera impactos ambientais diretos.

14. PROVIDÊNCIAS PARA ADEQUAÇÃO AO AMBIENTE DO ORGÃO

Não se faz necessária a realização de adequações ao ambiente do órgão.

15. CONTRATAÇÕES CORRELATAS OU INTERDEPENDENTES

Não se faz necessária a realização de contratações correlatas e/ou interdependentes para a viabilidade e contratação desde demanda.

16. DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE OU NÃO DA SOLUÇÃO

A viabilidade deste Estudo Técnico Preliminar verifica-se pela economia no valor da aquisição e função de ganho de escala, na eficiência com a diminuição dos custos administrativos e função da redução da fragmentação de processos licitatórios e efetividade com padronização dos produtos. Além disso, frisa-se que a presente contratação atende adequadamente às demandas formuladas, os benefícios a serem alcançados são adequados, os custos previstos são compatíveis e caracteriza uma economicidade, os riscos envolvidos são administráveis. Considerando as informações do presente ETP, entende-se que a presente contratação se configura tecnicamente **VIÁVEL**.

SIMONE
CRISTINA
ANTONIEL:22
014131856

Assinado de forma
digital por SIMONE
CRISTINA
ANTONIEL:22014131856
Dados: 2024.10.29
15:05:58 -03'00'

Simone Cristina Antoniel
Diretora de Depto.
SMECT



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO III

DADOS PARA CONTATO

Pregão Eletrônico nº 120/2024

Data da sessão em 06/01/2025, Horário: 08h30min

Proponente: _____

Endereço: _____

Cidade: _____ **Estado:** _____

CNPJ/MF nº: _____

Telefone: _____

e-mail: _____

Objeto: ATA de REGISTRO DE PREÇOS para fornecimento de itens permanentes para atender a Secretaria Municipal De Educação, Ciência E Tecnologia.

DADOS BANCÁRIOS DA PROPONENTE

Banco:

Nome da Agência:

Número da Agência:

Número da Conta – Corrente:



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

DADOS DA(S) PESSOA(S) QUE IRÁ(AO) FIRMAR O INSTRUMENTO CONTRATUAL:

Nome:

Estado Civil:

Profissão:

R.G. nº

CPF/MF nº

Endereço:

**A apresentação deste anexo tem o objetivo de acelerar o processo de contratação. Sua apresentação é importante, mas sua ausência não inabilitará a concorrente.*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO IV

Minuta da ATA de Registro de Preços

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 79265/2024

ATA Nº __/2024, RESULTANTE DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº __/2024, QUE FAZEM ENTRE SI O MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA, POR INTERMÉDIO DO (A) SECRETARIA MUNICIPAL DE _____, E _____

O **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua Projetada 12, nº 100, Bairro Jardim Metropolitan, no Município de Hortolândia - SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº **67.995.027/0001-32**, neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida/Rua _____, Bairro _____, no Município de _____, Estado de _____, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda - (CNPJ/MF) sob o nº _____, com Inscrição Estadual registrada sob nº _____, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda - (CPF/MF) sob nº _____, doravante denominada **DETENTORA**, firmam a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇO**, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1. O objeto do presente instrumento é a ATA de Registro de Preços para fornecimento de itens permanentes para atender a Secretaria Municipal De Educação, Ciência e Tecnologia, de acordo com as especificações contidas no Termo de referência, e nas demais condições aqui estipuladas.

1.2. Objeto da contratação:

ITEM	Especificação	CÓD	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1						
2						
3						

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. O Edital da Licitação;
- 1.3.3. A Proposta da detentora;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

2.1. O prazo de vigência da presente Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses contados da sua assinatura, na forma do artigo 09 do Decreto Municipal 5179/2023.

2.2. Caso a ATA seja prorrogada, os quantitativos serão renovados.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

3.1. O regime de execução, os modelos de gestão, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a esta Ata de Registro de Preços.

4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO

5.1. O valor total da presente Ata de Registro de Preços é de R\$ ().

5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto .

6. CLÁUSULA SEXTA – PAGAMENTO

6.1. A detentora, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

6.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

6.3. Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do ateste das notas fiscais/faturas.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, sob o número de CNPJ **67 995.027/0001-32**.

6.5. Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) devem estar discriminados na Nota Fiscal;

6.6. Considerando decisão proferida pelo STF - RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção de tributos no



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

pagamento a fornecedores por Órgãos e Entidades do Poder Executivo, dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

6.6.1. As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

6.6.2. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

6.6.3. Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

6.7. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a detentora não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

VP = Valor da Parcela em atraso

7. CLÁUSULA SÉTIMA – REAJUSTE

7.1. Os preços inicialmente contratados poderão ser reajustados na hipótese de ocorrência do artigo 84 da Lei 14.133/2021.

7.2. O reajuste se dará após negociação entre as partes, observando-se como limite máximo a variação do índice IPCA/IBGE.

7.3. O reajuste de preços deverá ser solicitado formalmente pela DETENTORA.

7.4. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

7.5. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

7.6. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

7.7. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

7.8. O reajuste será realizado por apostilamento.

8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

8.1. Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, são obrigações da **CONTRATANTE**:

8.2. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela detentora, de acordo



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

com a Ata de Registro de Preços e seus anexos;

8.3. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.4. Notificar a detentora, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;

8.5. Acompanhar e fiscalizar a execução da Ata de Registro de Preços e o cumprimento das obrigações pela detentora;

8.6. Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021;

8.7. Efetuar o pagamento a detentora do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos na presente Ata de Registro de Preços;

8.8. Aplicar a detentora as sanções previstas na lei e nesta Ata de Registro de Preços;

8.9. Cientificar o órgão de representação judicial da Prefeitura Municipal de Hortolândia para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pela detentora;

8.10. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução da presente Ata de Registro de Preços, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

8.10.1. A Administração terá o prazo de *01 (um) mês*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

8.11. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pela detentora no prazo máximo de *01 (um) mês*.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

8.12. Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.

8.13. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela detentora com terceiros, ainda que vinculados à execução da Ata de Registro de Preços, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da detentora, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA – OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

9.1. Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, são obrigações da **DETENTORA**:

9.2. A detentora deve cumprir todas as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.4. Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

9.5. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor da Ata de Registro de Preços ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.6. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal da Ata de Registro de Preços, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.7. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução da Ata de Registro de Preços pela detentora, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.8. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto da Ata de Registro de Preços;

9.9. Comunicar ao Fiscal da Ata de Registro de Preços, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto.

9.10. Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

9.11. Manter durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

9.12. Cumprir, durante todo o período de execução da Ata de Registro de Preços, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.13. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal da Ata de Registro de Preços, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.14. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento da Ata de Registro de Preços;

9.15. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

9.16. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

9.17. Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas desta Ata de Registro de Preços, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;

9.18. Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

9.19. Submeter previamente, por escrito, ao contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.

9.20. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

CLÁUSULA DÉCIMA – LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LGPD

10.1. As partes se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, nos termos da Lei Geral de Proteção de Dados - LGPD (Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018);

10.1.1. O tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as bases legais previstas nas hipóteses dos artigos 7º, 11 e/ou 14 da Lei nº 13.709/2018 às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

10.2. A detentora obriga-se ao dever de proteção, confidencialidade, sigilo de toda informação, dados pessoais e base de dados a que tiver acesso, nos termos da LGPD, suas alterações e regulamentações posteriores, durante o cumprimento do objeto descrito no instrumento contratual;

10.2.1. A detentora não poderá se utilizar de informação, dados pessoais ou base de dados a que tenham acesso, para fins distintos da execução dos serviços especificados no instrumento contratual;

10.2.2. Em caso de necessidade de coleta de dados pessoais dos titulares mediante consentimento, indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada após prévia aprovação do município de Hortolândia, responsabilizando-se a detentora pela obtenção e gestão.

10.3. A detentora obriga-se a implementar medidas técnicas e administrativas aptas a promover a segurança, a proteção, a confidencialidade e o sigilo de toda informação, dados pessoais e/ou base de dados que tenha acesso, a fim de evitar acessos não autorizados, acidentes, vazamentos acidentais ou ilícitos que causem destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer outra forma de tratamento inadequado ou ilícito; tudo isso de forma a reduzir o risco ao qual o objeto do contrato ou o município de Hortolândia está exposto;

10.4. A detentora deverá manter os registros de tratamento de dados pessoais que realizar, assim como aqueles compartilhados, com condições de rastreabilidade e de prova eletrônica a qualquer tempo;

10.4.1. A detentora deverá permitir a realização de auditorias do município de Hortolândia e disponibilizar toda a informação necessária para demonstrar o cumprimento das obrigações relacionadas à sistemática de proteção de dados;

10.4.2. A detentora deverá apresentar ao município de Hortolândia,



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

sempre que solicitado, toda e qualquer informação e documentação que comprovem a implementação dos requisitos de segurança especificados na contratação, de forma a assegurar a auditabilidade do objeto contratado, bem como os demais dispositivos legais aplicáveis.

10.5. A detentora se responsabilizará por assegurar que todos os seus colaboradores, consultores, e/ou prestadores de serviços que, no exercício das suas atividades, tenham acesso e/ou conhecimento da informação e/ou dos dados pessoais, respeitem o dever de proteção, confidencialidade e sigilo, devendo estes assumir compromisso formal de preservar a confidencialidade e segurança de tais dados, documento que deverá estar disponível em caráter permanente para exibição ao município de Hortolândia, mediante solicitação;

10.5.1. A detentora deverá promover a revogação de todos os privilégios de acesso aos sistemas, informações e recursos do município de Hortolândia, em caso de desligamento de funcionário das atividades inerentes à execução do presente Contrato.

10.6. A detentora não poderá disponibilizar ou transmitir a terceiros, sem prévia autorização por escrito, informação, dados pessoais ou base de dados a que tenha acesso em razão do cumprimento do objeto deste instrumento contratual;

10.6.1. Caso autorizada transmissão de dados pela detentora a terceiros, as informações fornecidas/compartilhadas devem se limitar ao estritamente necessário para o fiel desempenho da execução do instrumento contratual.

10.7. A detentora deverá adotar planos de resposta a incidentes de segurança eventualmente ocorridos durante o tratamento dos dados coletados para a execu-



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ção das finalidades deste contrato, bem como dispor de mecanismos que possibilitem a sua remediação, de modo a evitar ou minimizar eventuais danos aos titulares dos dados;

10.8. A detentora deverá comunicar formalmente e de imediato ao município de Hortolândia, por meio do Gestor do Contrato, a ocorrência de qualquer risco, ameaça ou incidente de segurança que possa acarretar comprometimento ou dano potencial ou efetivo a Titular de dados pessoais, evitando atrasos por conta de verificações ou inspeções;

10.8.1. A comunicação acima mencionada não eximirá a detentora das obrigações, e/ou sanções que possam incidir em razão da perda de informação, dados pessoais e/ou base de dados.

10.9. Encerrada a vigência do contrato ou após a satisfação da finalidade pretendida, a detentora interromperá o tratamento dos dados pessoais disponibilizados pelo município de Hortolândia e, em no máximo trinta dias, sob instruções e na medida do determinado por este, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias por ventura

existentes (seja em formato digital ou físico), salvo quando a detentora tenha que manter os dados para cumprimento de obrigação legal;

10.10. A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade e ressarcimento por todo e qualquer dano e/ou prejuízo sofrido incluindo sanções aplicadas pela autoridade nacional decorrentes de tratamento inadequado dos dados pessoais compartilhados pelo município de Hortolândia para as finalidades pretendidas neste contrato;

10.11. A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade pelos danos patrimoniais, morais, individuais ou coletivos que venham a ser causados em



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

razão do descumprimento de suas obrigações legais no processo de tratamento dos dados compartilhados pelo município de Hortolândia.

10.11.1. Eventuais responsabilidades serão apuradas de acordo com o que dispõe o Capítulo VI, Seção III, da LGPD.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO

11.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.

12.2. A aplicação das sanções aqui previstas não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1. A Ata de Registro de Preços se extingue quando vencido o prazo nela estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.

13.2. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada.

13.3. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica da detentora, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

14.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Programa deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

- a) Fichas: Ficha **424** - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00, Ficha **452** - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00, Ficha **461** - 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00 e Ficha **484** - 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00

14.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOS CASOS OMISSO

15.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – ALTERAÇÕES

16.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

16.2. A detentora é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado da Ata de Registro de Preços.

16.3. Registros que não caracterizam alteração da Ata de Registro de podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – DO TERMO CONTRATUAL



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

17.1. As obrigações decorrentes desta Ata de Registro de Preços poderão ser formalizadas através de termo contratual, podendo ainda consubstanciar-se na própria nota de empenho, na hipótese prevista no artigo 95 da Lei Federal nº 14.133/2021 e suas alterações.

17.2. A recusa da detentora em retirar a nota de empenho ou assinar a Ata de Registro de Preços caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.

17.3. No caso previsto no subitem anterior, a critério da Administração, poderá ser celebrada a Ata de Registro de Preços com as remanescentes, obedecida à ordem classificatória e as mesmas condições oferecidas pela detentora, inclusive quanto ao preço.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – PUBLICAÇÃO

18.1. Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA – FORO

19.1. A interpretação e aplicação dos termos contratuais serão regidas pelas leis brasileiras e o Juízo da Comarca de Hortolândia - Estado de São Paulo, terá jurisdição e competência sobre qualquer controvérsia resultante desta Ata de Registro de Preços, constituindo assim o foro de eleição, prevalecendo sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e acordadas, as partes assinam a presente, por si e seus sucessores, para todos os fins de direito.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

Representante legal da detentora



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO V

Minuta de Termo de Contrato

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº ____/2024

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº ____/2024,
RESULTANTE DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº
____/2024, QUE FAZEM ENTRE SI O MUNICÍPIO DE
HORTOLÂNDIA, POR INTERMÉDIO DO (A)
SECRETARIA MUNICIPAL DE
_____, E

O **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua Projetada 12, nº 100, Bairro Jardim Metropolitan, no Município de Hortolândia - SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº _____, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida / Rua _____, Bairro _____, no Município de _____, Estado de _____, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda - (C.N.P.J./M.F.) sob o nº _____, com Inscrição Estadual registrada sob nº _____, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrita junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda - (C.P.F./M.F.) sob o nº _____, doravante denominada **CONTRATADA**, firmam o presente instrumento contratual, na melhor forma



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

de direito, pelas cláusulas e condições abaixo relacionadas:

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1. O objeto do presente instrumento é a Contratação de empresa para fornecimento de itens permanentes para atender a Secretaria Municipal De Educação, Ciência e Tecnologia, de acordo com as especificações contidas no Termo de referência, e nas demais condições contidas neste Termo contratual.

1.2. Objeto da contratação:

ITEM	Especificação	CÓD	UNIDAD E DE MEDIDA	QUANTID ADE	VALOR UNITÁRI O
1					
2					
3					

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. O Edital da Licitação;
- 1.3.3. A Proposta do contratado;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de meses, contados de sua



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

assinatura, podendo ser prorrogado nos termos da legislação vigente.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO

5.1. O valor total da contratação é de R\$..... (.....)

5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

6. CLÁUSULA SEXTA – PAGAMENTO

6.1. A contratada, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

6.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

6.3. Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

atesto das notas fiscais/faturas.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, sob o número de CNPJ **67.995.027/0001-32**.

6.5. Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) devem estar discriminados na Nota Fiscal;

6.6. Considerando decisão proferida pelo STF - RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção de tributos no pagamento a fornecedores por Órgãos e Entidades do Poder Executivo, dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

6.6.1. As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

6.6.2. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

6.6.3. Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

6.7. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

VP = Valor da Parcela em atraso

7. CLÁUSULA SÉTIMA – REAJUSTE

7.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em ___/___/___(DD/MM/AAAA).

7.2. Após o intervalo de um ano, os preços poderão ser reajustados após negociação entre as partes, observando-se como limite máximo a variação do índice IPCA/IBGE.

7.3. O reajuste de preços deverá ser solicitado formalmente pela contratada.

7.3.1. Para a concessão do reajuste deverá ser comprovado que a contratada não concorreu para que o prazo inicialmente pactuado não tenha sido cumprido.

7.4. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

7.5. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

7.6. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

7.7. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

7.8. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

7.9. O reajuste será realizado por apostilamento.

8. CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

8.1. Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, são obrigações da **CONTRATANTE**:

8.2. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;

8.3. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.4. Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- 8.5.** Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;
- 8.6.** Comunicar a empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021;
- 8.7.** Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato;
- 8.8.** Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;
- 8.9.** Cientificar o órgão de representação judicial da Prefeitura Municipal de Hortolândia para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;
- 8.10.** Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.
- 8.10.1.** A Administração terá o prazo de *01 (um) mês*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.
- 8.11.** Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de *01 (um) mês*.
- 8.12.** Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.
- 8.13.** A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

9.1. Sem prejuízo das obrigações descritas no Termo de referências, São obrigações da **CONTRATADA**:

9.2. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.4. Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

9.5. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior (art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.6. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.7. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.8. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

9.9. Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

9.10. Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

9.11. Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

9.12. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação (art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.13. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas (art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021);

9.14. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.15. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021.

9.16. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

9.17. Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;

9.18. Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.

9.19. Submeter previamente, por escrito, ao contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.

9.20. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre.

CLÁUSULA DÉCIMA – LEI GERAL DE PROTEÇÃO DE DADOS – LGPD

10.1. As partes se comprometem a proteger os direitos fundamentais de liberdade e de privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural, relativos ao tratamento de dados pessoais, inclusive nos meios digitais, nos termos da Lei Geral de Proteção de Dados - LGPD (Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018);

10.1.1. O tratamento de dados pessoais dar-se-á de acordo com as ba-



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ses legais previstas nas hipóteses dos artigos 7º, 11 e/ou 14 da Lei nº 13.709/2018 às quais se submeterão os serviços, e para propósitos legítimos, específicos, explícitos e informados ao titular.

10.2. A detentora obriga-se ao dever de proteção, confidencialidade, sigilo de toda informação, dados pessoais e base de dados a que tiver acesso, nos termos da LGPD, suas alterações e regulamentações posteriores, durante o cumprimento do objeto descrito no instrumento contratual;

10.2.1. A detentora não poderá se utilizar de informação, dados pessoais ou base de dados a que tenham acesso, para fins distintos da execução dos serviços especificados no instrumento contratual;

10.2.2. Em caso de necessidade de coleta de dados pessoais dos titulares mediante consentimento, indispensáveis à própria prestação do serviço, esta será realizada após prévia aprovação do município de Hortolândia, responsabilizando-se a detentora pela obtenção e gestão.

10.3. A detentora obriga-se a implementar medidas técnicas e administrativas aptas a promover a segurança, a proteção, a confidencialidade e o sigilo de toda informação, dados pessoais e/ou base de dados que tenha acesso, a fim de evitar acessos não autorizados, acidentes, vazamentos acidentais ou ilícitos que causem destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer outra forma de tratamento inadequado ou ilícito; tudo isso de forma a reduzir o risco ao qual o objeto do contrato ou o município de Hortolândia está exposto;

10.4. A detentora deverá manter os registros de tratamento de dados pessoais que realizar, assim como aqueles compartilhados, com condições de rastreabilidade e de prova eletrônica a qualquer tempo;

10.4.1. A detentora deverá permitir a realização de auditorias do município de Hortolândia e disponibilizar toda a informação necessária para de-



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

monstrar o cumprimento das obrigações relacionadas à sistemática de proteção de dados;

10.4.2. A detentora deverá apresentar ao município de Hortolândia, sempre que solicitado, toda e qualquer informação e documentação que comprovem a implementação dos requisitos de segurança especificados na contratação, de forma a assegurar a auditabilidade do objeto contratado, bem como os demais dispositivos legais aplicáveis.

10.5. A detentora se responsabilizará por assegurar que todos os seus colaboradores, consultores, e/ou prestadores de serviços que, no exercício das suas atividades, tenham acesso e/ou conhecimento da informação e/ou dos dados pessoais, respeitem o dever de proteção, confidencialidade e sigilo, devendo estes assumir compromisso formal de preservar a confidencialidade e segurança de tais dados, documento que deverá estar disponível em caráter permanente para exibição ao município de Hortolândia, mediante solicitação;

10.5.1. A detentora deverá promover a revogação de todos os privilégios de acesso aos sistemas, informações e recursos do município de Hortolândia, em caso de desligamento de funcionário das atividades inerentes à execução do presente Contrato.

10.6. A detentora não poderá disponibilizar ou transmitir a terceiros, sem prévia autorização por escrito, informação, dados pessoais ou base de dados a que tenha acesso em razão do cumprimento do objeto deste instrumento contratual;

10.6.1. Caso autorizada transmissão de dados pela detentora a terceiros, as informações fornecidas/compartilhadas devem se limitar ao estritamente necessário para o fiel desempenho da execução do instrumento



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

contratual.

10.7. A detentora deverá adotar planos de resposta a incidentes de segurança eventualmente ocorridos durante o tratamento dos dados coletados para a execução das finalidades deste contrato, bem como dispor de mecanismos que possibilitem a sua remediação, de modo a evitar ou minimizar eventuais danos aos titulares dos dados;

10.8. A detentora deverá comunicar formalmente e de imediato ao município de Hortolândia, por meio do Gestor do Contrato, a ocorrência de qualquer risco, ameaça ou incidente de segurança que possa acarretar comprometimento ou dano potencial ou efetivo a Titular de dados pessoais, evitando atrasos por conta de verificações ou inspeções;

10.8.1. A comunicação acima mencionada não eximirá a detentora das obrigações, e/ou sanções que possam incidir em razão da perda de informação, dados pessoais e/ou base de dados.

10.9. Encerrada a vigência do contrato ou após a satisfação da finalidade pretendida, a detentora interromperá o tratamento dos dados pessoais disponibilizados pelo município de Hortolândia e, em no máximo trinta dias, sob instruções e na medida do determinado por este, eliminará completamente os Dados Pessoais e todas as cópias por ventura existentes (seja em formato digital ou físico), salvo quando a detentora tenha que manter os dados para cumprimento de obrigação legal;

10.10. A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade e ressarcimento por todo e qualquer dano e/ou prejuízo sofrido incluindo sanções aplicadas pela autoridade nacional decorrentes de tratamento inadequado dos dados pessoais compartilhados pelo município de Hortolândia para as finalidades pretendidas neste contrato;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

10.11. A detentora ficará obrigada a assumir total responsabilidade pelos danos patrimoniais, morais, individuais ou coletivos que venham a ser causados em razão do descumprimento de suas obrigações legais no processo de tratamento dos dados compartilhados pelo município de Hortolândia.

10.11.1. Eventuais responsabilidades serão apuradas de acordo com o que dispõe o Capítulo VI, Seção III, da LGPD.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO

11.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. As infrações e sanções administrativas serão consideradas e aplicadas nos termos do Decreto Municipal 5.181 de 24 de janeiro de 2023.

12.2. A aplicação das sanções previstas neste contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

13.1. O contrato se extingue quando vencido o prazo nele estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.

13.2. O contrato pode ser extinto antes do prazo nele fixado, sem ônus para o Contratante, quando esta não dispuser de créditos orçamentários para sua continuidade ou quando entender que o contrato não mais lhe oferece vantagem.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

13.3. A extinção nesta hipótese ocorrerá na próxima data de aniversário do contrato, desde que haja a notificação do contratado pelo contratante nesse sentido com pelo menos 2 (dois) meses de antecedência desse dia.

13.4. Caso a notificação da não-continuidade do contrato de que trata este subitem ocorra com menos de 2 (dois) meses da data de aniversário, a extinção contratual ocorrerá após 2 (dois) meses da data da comunicação.

13.5. O contrato pode ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

13.6. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

13.7. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a rescisão se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

13.8. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

13.9. O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido de:

13.9.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

13.9.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

13.9.3. Indenizações e multas.

13.10. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório (art. 131, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021).



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

14.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral Programa deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

a) Fichas: Ficha **424** - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00, Ficha **452** - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00, Ficha **461** – 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00 e Ficha **484** – 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00

14.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOS CASOS OMISSO

15.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – ALTERAÇÕES

16.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

16.2. O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

16.3. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – PUBLICAÇÃO

17.1. Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – AMPARO LEGAL

18.1. O presente Contrato Administrativo é regido pelas disposições contidas na Lei Federal nº 14.133/2021, suas alterações e demais normas complementares de direito privado e disposições deste instrumento, bem como as disposições contidas no Processo Administrativo protocolado sob nº _____/2024, originário do Procedimento Licitatório instaurado na modalidade de _____ nº ____/2024, seus Anexos, tudo fazendo parte integrante do presente instrumento contratual, como se no mesmo transcritos fossem.

19. CLÁUSULA DÉCIMA NONA – FORO

19.1. A interpretação e aplicação dos termos contratuais serão regidas pelas leis brasileiras e o Juízo da Comarca de Hortolândia - Estado de São Paulo, terá jurisdição e competência sobre qualquer controvérsia resultante deste contrato, constituindo assim o foro de eleição, prevalecendo sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e contratadas, as partes assinam o presente, por si e seus sucessores em três vias iguais e rubricadas, para todos os fins de direito.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

Representante legal do CONTRATADO



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO VI
TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: _____

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

OBJETO: _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) O ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo tribunal de contas do estado de são paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;

b) Poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, despachos e decisões, mediante regular cadastramento no sistema de processo eletrônico, em consonância com o estabelecido na resolução nº 01/2011 do tcesp;

c) Além de disponíveis no processo eletrônico, todos os despachos e decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no diário oficial do estado, caderno do poder legislativo, parte do tribunal de contas do estado de são paulo, em conformidade com o artigo 90 da lei complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do código de processo civil;

d) As informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “cadastro corporativo tcesp - cadctcesp”, nos termos previstos no artigo 2º das instruções nº01/2020, conforme “declaração(ões) de atualização cadastral” anexa (s);

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



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

2. Damo-nos por notificados para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

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

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo: _____



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

() - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. (inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021).