

AVISOS IMPORTANTES – EDITAL

PARA AGILIDADE DOS TRABALHOS PEDE-SE O SEGUINTE:

1. PARA MELHOR ADEQUAÇÃO DA SALA ONDE SERÁ REALIZADA A SESSÃO PÚBLICA, TODOS OS LICITANTES DEVERÃO ENVIAR O FORMULÁRIO DE TERMO RETIRADA DE EDITAL PARA O E-MAIL licitacao@saolourencodaserra.sp.gov.br.
2. **TODOS OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR PROPOSTA EM PLANILHA ELETRÔNICA EM PENDRIVE (DENTRO DO ENVELOPE PROPOSTA), PARA A PARTICIPAÇÃO, JUNTAMENTE COM PROPOSTA EM PAPEL, A ÚLTIMA VALERÁ PARA FINS DE VERIFICAÇÃO DE INCONSISTÊNCIA NA PLANILHA ELETRÔNICA E PARA ARQUIVAMENTO NO PROCESSO LICITATÓRIO.**
3. Tanto a planilha eletrônica, quanto a física deverão ser preenchidas na exata sequência em que foi formatada e publicada no edital para evitar quaisquer divergência ou contratempo durante a sessão.
4. Não será desclassificada ou impedida de participar a licitante em caso de não abertura ou falha na abertura do PENDRIVE apresentado na sessão do pregão. Ocorrendo um destes casos, o pregoeiro adotará o seguinte procedimento: a) abrirá um prazo para que o representante credenciado entre em contato com a empresa participante para que a mesma envie por e-mail o arquivo no formato adequado contendo a proposta, ou quando não for possível; b) digitará a proposta de preços normalmente para classificação das propostas.
5. Em caso de atraso nos trabalhos devido a digitação manual de propostas, a Sessão Pública poderá ser suspensa para continuação no mesmo dia ou em outra data posterior.
6. SERÁ PERMITIDA A ENTRADA DE APENAS UM REPRESENTANTE POR LICITANTE NA SALA ONDE OCORRERÁ A SESSÃO PÚBLICA.



Praça Dez de agosto, 305 - Centro
CEP: 06890-000
Fone: (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

EDITAL RETIFICADO

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS Nº03/2025

PROCESSO LICITATORIO Nº 1049/2025

SETOR REQUISITANTE: SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

ENTREGA DOS ENVELOPES: Até as 08:30 do dia **10/04/2025**

DATA DA SESSÃO: As 09:00h do dia **10/04/2025**

LOCAL: PRAÇA DEZ DE AGOSTO, 305 -CENTRO SÃO LOURENÇO DA SERRA- SP

PREÂMBULO

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

A Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra, CNPJ 59.058.131/0001-72, com sede na Praça Dez de Agosto nº 305- Centro São Lourenço da Serra- Estado de São Paulo, torna público, para conhecimento dos interessados, que se encontra aberta a licitação na modalidade Pregão Presencial Sistema Registro de Preços, que objetiva a aquisição de materiais permanentes (Mobiliários e afins), para Secretaria de Educação. A presente licitação é do tipo **MENOR PREÇO POR GRUPO**, e será processada na conformidade do disposto na Lei 14.133/2021, Lei Complementar 123/06 e Lei Complementar 147/14 e nas condições estabelecidas neste edital e nos seguintes anexos que o integram:

- **Anexo I** – Termo de Referência
- **Anexo II** - Minuta de Proposta de Preço;
- **Anexo III** - Minuta de Habilitação Prévia
- **Anexo IV** - Minuta de Credenciamento;
- **Anexo V** - Termo de Comprometimento – Lei 123/06;
- **Anexo VI** - Minuta de Declaração do artigo 7º, XXXIII, da Constituição Federal;
- **Anexo VII** – Declaração de Inexistência de Servidor Público nos quadros da empresa;
- **Anexo VIII** - Minuta De Declaração de Dados do Responsável pela Assinatura do Contrato;
- **Anexo IX** - Minuta do Contrato;
- **Anexo X** - Termo de Ciência e Notificação.
- **Anexo XI**- Minuta de Fase de Habilitação

- **Anexo XII**-Minutade Declaração de impedimento
- **Anexo XII**- Minuta de Regularidade Ministerio do Trabalho
- **Anexo XIV**- Minuta de Procução
- **Anexo XV**- Minuta de de Declaração PCD

A sessão do Pregão será realizada na sala de reuniões da Prefeitura do Município, situada na Praça Dez de Agosto, nº 305, nesta cidade de São Lourenço da Serra, Estado de São Paulo, às 08:30h do dia **10/04/2025**, data esta limite para entrega dos envelopes contendo a Documentação e Proposta podendo estas serem entregues previamente no Setor de Licitações, neste mesmo endereço, no horário das 08:30h às 16:00h.

I. – DO OBJETO

1.1 O Objeto da Presente Licitação é aquisição de **MATERIAIS PERMANENTES MOBILIARIO**, para Secretaria de Educação, por um período de 12 (doze) meses.

II. – CONSULTAS, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

2.1. Cópia deste Edital encontra-se disponível na sede da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra permanecerá afixada no quadro de avisos desta Prefeitura, ou, ainda, poderá ser obtida no setor de licitação, no horário compreendido entre às 08:30h às 16h:00h, ou ainda poderão ser obtidos on-line no site da Prefeitura do Município www.saolourencodaserra.sp.gov.br/novo/.

2.2. As empresas e/ou representantes que tiverem interesse em participar do certame obrigam-se a acompanhar as publicações referentes ao processo no Diário Oficial do Estado de São Paulo, Site Oficial do Município com vista a possíveis alterações e avisos.

2.3. Impugnações aos termos do presente Edital poderão ser interpostas por qualquer cidadão, protocolizadas na sede da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra, Praça Dez de Agosto, nº 305, Centro, em até 03 (três) dias úteis antes da data fixada para abertura dos envelopes, devendo a comissão julgar e responder à impugnação em até 03 (três) dias úteis limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

2.4. Não será aceito pedido de impugnação ao Edital via postal, e- mail ou fax, sendo que os interessados em impugnar o Edital, deverão fazê-lo na sede da Prefeitura do Município, dentro do prazo disposto no item 2.3 deste Edital.

2.5. Acolhida a impugnação contra o Edital, será designada nova data para a realização do certame, dando conhecimento aos interessados.

III. - DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

3.1. Poderão participar da presente licitação pessoas jurídicas legalmente autorizadas a atuarem no ramo pertinente ao objeto desta licitação, que atendam a todas as exigências contidas neste edital;

3.2. Será observada a cota de reserva **(GRUPO I E II)**, para a participação de Microempresas e Empresas de Pequeno Porte (EPP), conforme a disposição legal da Lei Complementar nº 147 de 07.08.2024, que alterou a redação do artigo 48, inciso III, da Lei Complementar nº 123 de 13.11.2006.

3.3. Os itens constantes do Anexo I deste edital, serão destinados à ampla concorrência, podendo participar todas e quaisquer empresas, inclusive as que estejam enquadradas como Micro Empreendedor Individual (MEI), Microempresas (ME) e Empresa de Pequeno Porte (EPP) Cooperativas e Consórcios.

3.4. Não poderão concorrer, direta ou indiretamente, ou participar da licitação:

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

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

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

3.7 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, devendo essa proibição constar expressamente do edital de licitação;

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

3.9 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;

3.10 Empresas estrangeiras que não funcionem no país;

3.11. Empresas cuja falência tenha sido decretada ou em processo de falência, liquidação ou recuperação judicial ou extrajudicial, exceção feita se cumpridas às condições exigidas no subitem 7.3.3;

3.7. Servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

IV.- DO CREDENCIAMENTO

4.1. Os interessados deverão fazer seu credenciamento, na sessão pública de instalação do pregão, comprovando possuir poderes para formular propostas e para a prática de todos os demais atos do certame, apresentando os seguintes documentos em cópias devidamente autenticadas, fora do envelope:

4.2. Tratando-se de representante legal, o ato constitutivo, devidamente registrado – termo inicial e última alteração, ou instrumento consolidado – bem como ata de eleição, se o caso, também devidamente registrada, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

4.3. Tratando-se de procurador ou credenciado, a procuração ou o credenciamento deverão conter poderes específicos para formular lances, negociar preço, interpor e desistir de recursos, praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, acompanhado do correspondente documento, dentre os indicados no subitem 4.2, que comprove os poderes do mandante para a outorga;

4.4. Em se tratando de licitante microempresa ou empresa de pequeno porte, assinatura de Termo de Comprometimento, pelo representante legal ou procurador com poderes específicos, de que não se inclui dentre as hipóteses previstas no parágrafo 4º do Artigo 3º da Lei Complementar 123/06 e suas alterações, conforme minuta constante do Anexo V deste edital.

4.5. Além da apresentação do ato constitutivo; procuração ou credenciamento, se necessário; deverão ser apresentados: Declaração de Habilitação Prévia dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de Habilitação, conforme modelo constante do Anexo III deste edital e Termo de Comprometimento, se Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte ou Micro Empreendedor Individual, conforme modelo constante do Anexo V do Edital;

4.6. A falsidade das declarações prestadas, objetivando os benefícios da Lei Complementar 123/2006 e suas alterações, poderá caracterizar os crimes de que tratam os artigos 297 e 299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e da aplicação das sanções administrativas previstas na legislação pertinente, observado o devido processo legal, e implicará, também, o afastamento da licitante, se o fato vier a ser constatado durante o trâmite da licitação.

4.7. O não comparecimento do representante legal da empresa licitante não impedirá que a mesma participe normalmente do certame.

V. - DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇO E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.1. A sessão para recebimento e abertura dos envelopes contendo a Proposta de Preços e os documentos de Habilitação será pública e dirigida por um Pregoeiro. Aberta a sessão, a Proposta de Preços e os Documentos de Habilitação deverão ser apresentados separadamente, em envelopes fechados, com os seguintes dizeres:

ENVELOPE 01 – PROPOSTA DE PREÇOS



Praça Dez de agosto, 305 - Centro
CEP: 06890-000
Fone: (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREFEITURA DO MUNICÍPIO SÃO LOURENÇO DA SERRA/SP

PREGÃO PRESENCIAL N° 30/2024 - PROCESSO 8971/2024

RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA

CNPJ

TELEFONE:

EMAIL:

ENVELOPE 02 – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

PREFEITURA DO MUNICÍPIO SÃO LOURENÇO DA SERRA/SP

PREGÃO PRESENCIAL N° 30/2024 – PROCESSO 8971/2024

RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA

CNPJ

TELEFONE:

EMAIL:

5.2. Não será aceita a participação de licitante atrasado.

5.3. Será considerada atrasada a licitante cujo representante se apresente ao local de realização da sessão pública após a abertura do primeiro envelope de Proposta de Preços.

5.4. Abertos inicialmente os envelopes contendo as Propostas de Preços será feita a sua conferência e posterior rubrica pelos presentes.

VI.– DA PROPOSTA DE PREÇO

6.1 A Proposta de Preço deverá ser apresentada impressa, em papel timbrado da empresa ou no Modelo Padrão constante do Anexo II deste Edital, redigida com clareza em língua portuguesa, salvo quanto a expressões técnicas de uso corrente, sem emendas, rasuras e entrelinhas, devidamente datada, assinada e rubricada em todas as suas páginas pelo sócio da empresa ou representante devidamente qualificado, sob pena de desclassificação.

6.1.1. Razão social, endereço, CNPJ, telefone, inscrição estadual, e-mail, dados bancários da licitante para efeito de pagamento, na hipótese de sagrar-se vencedora;

- 6.1.2. A descrição do(s) item(s) ofertado(s), de acordo com a descrição constante do modelo de proposta;
- 6.1.3. Preço total dos serviços, em moeda corrente nacional, apurado à data de sua apresentação, com precisão de duas casas decimais;
- a. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transporte, frete, pedágio, personalização (se houver), tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas ao objeto da presente licitação;
- b. Os preços unitários ofertados deverão se referir exatamente às unidades de medida constantes da carta proposta;
- c. O preço ofertado é fixo e irrevogável;
- d. Para as licitantes que fizerem lances, será considerado o último valor ofertado, e a redução alcança todos os valores apresentados na proposta;
- 6.1.4. A validade da proposta, que deverá ser, no mínimo, de 90 (noventa) dias;
- 6.1.5. Prazo dos serviços: Os serviços deverão ser prestados conforme Anexo I deste Edital;
- 6.1.6. Declaração de que o objeto ofertado atende todas as especificações exigidas no Anexo I (Termo de Referência);
- 6.1.7. Declaração de que o preço apresentado contempla todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado;
- 6.1.8. Declaração de que a empresa não se encontra impedida e/ou suspensa de licitar e contratar com o Município de São Lourenço da Serra /SP, bem como não se encontra inidônea para licitar e contratar com a Administração Pública (artigo 14, Lei 14.133/2021), bem como se obriga a declarar superveniência de fato impeditivo da habilitação ou redução na sua capacidade financeira que venha a afetar as exigências contidas no edital;
- 6.1.9. Informar o nome e qualificação (RG, CPF, e-mail pessoal e cargo na empresa) do representante legal da empresa para assinatura do contrato, na hipótese de sagrar-se vencedora;
- 6.1.10. Na formulação da proposta, a licitante deverá computar todos os custos relacionados com o fornecimento, incluindo-se taxas referentes ao contrato, impostos, frete, etc., ficando esclarecido que não será admitida qualquer alegação posterior que vise o ressarcimento de custos não considerados nos preços cotados.
- 6.1.11. Os preços cotados deverão ser referidos à data-limite do recebimento das propostas, considerando-se a condição de pagamento à vista, não devendo, portanto, computar qualquer custo financeiro para o período de processamento das faturas.
- 6.1.12. Não serão consideradas propostas com oferta de vantagem não prevista neste edital.

6.1.13. Pela execução dos serviços, a Prefeitura efetuará o pagamento ao Fornecedor em até 28 (vinte e oito) dias corridos após o aceite da nota fiscal.

6.1.14. Não será admitido o encaminhamento de propostas via fax, por meio eletrônico ou similar.

6.1.15. Após o recebimento dos envelopes, não serão aceitas juntadas ou substituição de quaisquer documentos, nem retificação de preços ou condições.

6.2. O recebimento dos envelopes não conferirá aos proponentes qualquer direito contra o órgão de licitação, observadas as prescrições de legislação específica.

6.3. Ao apresentar a proposta, que lhe permitirá participar desta licitação, o licitante, além de todas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos, fica ciente de que:

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

6.3.2. Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: no momento da assinatura do contrato deverá apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas;

6.4. O não cumprimento dessas exigências pela licitante vencedora ensejará a aplicação das penalidades previstas no subitem 17.1 deste Edital, assegurando-se o contraditório e a ampla defesa.

VII. – DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

7.1. Os Documentos exigidos para Habilitação deverão estar contidos no Envelope 02, na sua forma original, por qualquer processo de cópia autenticado por Cartório competente, ou ainda, autenticados pelo Pregoeiro, quando da abertura do Envelope 02, mediante apresentação e conferência dos originais. Os Documentos de habilitação são os abaixo discriminados:

7.2. No caso de empresas com o Certificado de Registro Cadastral da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra/SP, observando-se que o cadastro deve ter classificação pertinente ao objeto desta licitação, e atender os itens abaixo:

7.2.1. Atestado(s) expedido(s) necessariamente em nome do licitante, por pessoa jurídica de direito público ou privado, de capacidade técnica que comprove que a licitante executou ou está executando, a contento, objeto de natureza similar ao desta licitação

7.2.2. Declaração de que não possui em seus quadros, servidores ou funcionários da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra, inclusive na condição de sócio ou dirigente, conforme modelo constante do Anexo VII.

7.2.3. Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, com a apresentação dos dados do responsável pela assinatura da

Ata de Registro de Preços e/ou Contrato, contendo: Nome; Cargo; CPF; RG; Data de Nascimento; Endereço Residencial Completo; E-mail institucional; E-mail pessoal; e Telefone(s), conforme modelo constante do Anexo VIII;

7.2.4. Para as micro empresas e empresas de pequeno porte que declararam sua condição de enquadramento no credenciamento através da assinatura do Termo de Comprometimento, esta deverá comprovar sua condição de micro ou pequena empresa, mediante apresentação de um dos seguintes documentos:

a. Se inscrito na Junta Comercial, certidão simplificada expedida pela Junta Comercial ou equivalente, da sede do Microempreendedor Individual, da Microempresa ou da Empresa de Pequeno Porte, podendo o Pregoeiro diligenciar no próprio certame a verificação da veracidade da respectiva Certidão.

b. Se inscrito no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, a declaração de enquadramento arquivada ou a Certidão de Breve Relato do Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas ou equivalentes, da sede do Microempreendedor Individual, da Microempresa ou da Empresa de Pequeno Porte;

c. No caso de microempreendedor individual, a comprovação de que tratam as alíneas “a” e “b”, poderão ser substituídas pelo Certificado de Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI, emitido pelo Portal do Empreendedor.

d. Apresentar todos os documentos relacionados no subitem 3 e 4, quando não constar ou estiverem com a validade vencida no cadastro deste município.

7.3. No caso de empresas não inscritas no Cadastro de Fornecedores da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra/SP:

7.3.1. Da Habilitação Jurídica:

a. Em se tratando de empresa individual, apresentar o registro comercial;

b. Em se tratando de sociedades comerciais, apresentar ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor devidamente registrado, onde conste o objeto;

c. Em se tratando de Sociedades por ações, apresentar ato constitutivo ou estatuto em vigor onde conste o objeto acompanhado de documentos de eleição de seus diretores, devidamente registrados;

d. Em se tratando de Sociedades Cívis, apresentar ato constitutivo onde conste o objeto e respectiva inscrição acompanhado de prova da diretoria em exercício devidamente registrada.

7.3.2. Da Qualificação Técnica:

7.3.3. A. Comprovação de aptidão para desempenho da atividade compatível com o objeto desta Licitação: Atestado de Capacidade Técnica Operacional emitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, ;; atendendo as normas do TCU, caput e no § 1º

deste artigo, será admitida a exigência de atestados com quantidades mínimas de até 50% (cinquenta por cento)

7.4. Da Regularidade Fiscal e Trabalhista:

- a) A inscrição no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF) ou no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica (CNPJ);
- b) Prove de inscrição no cadastro de Contribuintes Municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;
- c) Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal, mediante apresentação de certidão negativa (ou positiva com efeitos de negativa) de tributos mobiliários, expedida no local do domicílio ou da sede da licitante;
- d) Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual, mediante apresentação de certidão negativa (ou positiva com efeitos de negativa) dos débitos inscritos em dívida ativa, emitida pela Procuradoria Geral do Estado, no local do domicílio ou sede da licitante;
- e) Prova de regularidade perante a Seguridade Social e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), por meio da apresentação de certidão de regularidade emitida pelo INSS – Instituto Nacional do Seguro Social (ou pela Receita Federal, quando for o caso) e da CRF – Certificado de Regularidade do FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
- f) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos (ou positiva com efeitos de negativa), relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal;
- g) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de CNDT - Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (ou positiva com efeitos de negativa), de acordo com a Lei nº 12.440/2011.
- h) Declaração de que 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, nos termos do inciso IV, art. 63, da Lei nº 14.133/21.
- i) Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, de cumprimento do disposto no art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal e na forma da Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999 (Anexo VI);
- j) Sob pena de desclassificação, nos termos do § 1º, art. 63, da Lei nº 14.133/21, apresentar declaração de que a proposta econômica compreende a integridade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas Leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, conforme Anexo III do Edital.

k) Balanço Patrimonial: demonstração de resultado do exercício e demais demonstrações contábeis dos 02 (dois) últimos exercícios sociais;

l) As empresas criadas no exercício financeiro da dispensa deverão atender todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura (art. 65, §1º, da Lei nº 14.133/21).

m) Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 02 (dois) anos; As empresas que apresentarem resultado inferior a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração, o patrimônio líquido mínimo do valor estimado da contratação ou do item pertinente, devendo a comprovação ser feita relativamente à data da apresentação da proposta de preços

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

7.4.1.2. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da sessão pública em que for declarada a licitante vencedora, prorrogáveis por igual período, a critério desta Prefeitura, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa, nos termos do §1º, art. 43, da Lei Complementar nº 123/2006 e suas alterações.

7.4.1.3. A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem 7.4.1.2, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório.

7.5. Os interessados deverão apresentar, ainda, para efeito de habilitação:

a. Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, de cumprimento do disposto no art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal e na forma da Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999 (Anexo VI);

7.6. Os interessados deverão apresentar:

a. Declaração de que não possui em seus quadros, servidores ou funcionários da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra/SP, inclusive na condição de sócio ou dirigente, conforme modelo constante do Anexo VII;

b. Declaração da licitante, elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, com a apresentação dos dados do responsável pela assinatura da Ata de Registro de Preços e/ou Contrato, contendo: Nome; Cargo; CPF; RG; Data de Nascimento; Endereço Residencial Completo; E-mail institucional; E-mail pessoal; e Telefone(s), conforme modelo constante do Anexo VIII;

c. Para as micro empresas e empresas de pequeno porte que declararam sua condição de enquadramento no credenciamento através da assinatura do Termo de Comprometimento, esta deverá comprovar sua condição de micro ou pequena empresa, mediante apresentação de um dos seguintes documentos:

7.7. Os documentos para habilitação poderão ser apresentados em original ou cópias autenticadas em cartório ou na própria Administração ou por autenticação eletrônica.

7.7.1. As certidões e/ou certificados apresentados devem estar com o seu prazo de validade em vigor. Se este prazo não constar do próprio documento ou de lei específica, será considerado o prazo de validade de 90 (noventa) dias, a contar de sua expedição.

7.7.2. Não serão aceitos “protocolos de entrega” ou “solicitação de documentos” em substituição aos documentos ora exigidos, inclusive no que se refere às certidões;

7.7.3. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz;

7.7.3.1 Caso o licitante pretenda que um de seus estabelecimentos, que não o participante desta licitação, execute o futuro contrato, deverá apresentar toda documentação de ambos os estabelecimentos, disposta na habilitação;

7.7.4. Os Documentos que já forem apresentados no credenciamento não precisam ser apresentados novamente no Envelope 02 Documentos de Habilitação.

7.7.5. Se algum documento apresentar falta não sanável na sessão, acarretará a inabilitação da licitante;

7.7.6. O(a) Pregoeiro(a) ou a Equipe de apoio poderão a critério do Pregoeiro realizar diligência efetuando consulta direta na Internet nos sites dos órgãos expedidores para verificar a veracidade de documentos obtidos por este meio eletrônico.

VIII. - DO RECEBIMENTO E ABERTURA DOS ENVELOPES E OFERECIMENTO DE LANCES VERBAIS

8.1. Os envelopes das propostas e da documentação de habilitação deverão ser entregues na data e horário de abertura e julgamento do certame, a ser realizado na sala de licitações da Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra/SP, localizada à Praça Dez de Agosto, nº 305- Centro.

8.2. Em seguida, a Pregoeiro indagará os licitantes se formalmente preenchem os requisitos da habilitação estabelecidos por este Edital, recebendo e registrando as declarações formais de que atendem a essa condição, nos termos do modelo constante do Anexo III deste Edital, documento este que obrigatoriamente deverá ser entregue ao Pregoeiro juntamente com o credenciamento, cujo modelo encontra-se no Anexo IV.

8.3. O Pregoeiro procederá a abertura primeiramente dos Envelopes que contêm as Propostas de Preços, avaliando o cumprimento das condições exigidas no Edital.

8.4. Os envelopes de documentação de habilitação permanecerão fechados, em poder da Pregoeiro, e serão abertos após a aceitabilidade das propostas, apenas em relação ao ofertante da proposta de menor valor para cada item deste edital;

8.5. Verificada a conformidade das propostas com os requisitos formais estabelecidos no edital, o Pregoeiro dará início à etapa competitiva da licitação através de lances verbais e sucessivos, pelas licitantes devidamente credenciadas.

IX. – DOS LANCES VERBAIS

9.1. Iniciada a etapa de lances o uso de aparelhos celulares será restrito, salvo quando previamente autorizado pelo Pregoeiro.

9.2. As licitantes classificadas terão a oportunidade para nova disputa, por meio de lances verbais, que deverão ser formulados de forma sucessiva, com valores distintos e decrescentes, a partir da proposta comercial classificada de maior valor e os demais lances, em ordem decrescente de valor.

9.3. O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescentes de valor, decidindo-se por meio de sorteio no caso de empate de preços.

9.4. O intervalo mínimo de valor entre cada lance será de 1% (um por cento), incidindo sobre o preço unitário apresentado;

9.5. Não haverá limite de rodadas para apresentação de lances;

9.6. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

9.7. O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

9.8. Após a negociação se houver, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

9.9. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se a Licitante desistente às penalidades legais e às sanções administrativas previstas neste Edital.

9.10. Caso não se realizem lances verbais, será verificada a conformidade entre a proposta escrita e o valor estimado para a contratação.

X. – DO JULGAMENTO

10.1. O critério de julgamento será exclusivamente o de TIPO MENOR PREÇO POR ITEM, para o objeto licitado.

10.2. Declarada encerrada a etapa competitiva e ordenadas as ofertas, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.

10.2.1. Em havendo apenas uma oferta e desde que atenda a todos os termos do Edital e que seu preço seja compatível com o valor estimado da contratação, esta poderá ser aceita, após a negociação com o pregoeiro com vistas à obtenção de melhor preço.

10.2.2. O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

10.3. Constatada e registrada a oferta de menor preço, será identificada se a mesma é de autoria de Microempreendedor, Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte.

10.3.1. Caso a oferta de menor preço válida seja de Microempreendedor, Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte, será aberto o Envelope contendo os Documentos de Habilitação do licitante que a tiver formulado, para a confirmação de suas condições de habilitação.

10.3.2. Caso a oferta de menor preço válida não seja de Microempreendedor, Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte, o Pregoeiro verificará se alguma Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte encontra-se com o preço em até 5% (cinco por cento) superior ao melhor preço ofertado, para que a mesma tenha a oportunidade de dar um novo lance inferior ao melhor preço em até 05 (cinco) minutos, conforme os dispostos no § 2º do art. 44 e o § 3º do art. 45 da Lei Complementar 123/2006 e suas alterações.

10.3.3. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

10.4. As disposições contidas no subitem 10.3.3 aplicam-se apenas às microempresas, empresas de pequeno porte ou microempreendedor individual que apresentarem propostas para a cota principal do objeto destinada à ampla concorrência.

10.5. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota de ampla concorrência, ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado.

10.6. A análise da aceitabilidade das propostas, a começar pela de valor mais baixo para cada item, analisados ainda, os preços unitários, compreenderá o exame:

10.6.1. Da compatibilidade das características dos serviços ofertados com as especificações indicadas neste edital e seus anexos;

10.6.2. Da compatibilidade dos preços propostos com os praticados no mercado e com os custos reais estimados para a execução do contrato e com as disponibilidades orçamentárias da Administração.

10.7. Serão consideradas inaceitáveis, sendo desclassificadas, as propostas:

10.7.1. Que não contiverem todos os dados exigidos para o Envelope 01;

- 10.7.2. Que não atenderem aos requisitos mínimos das especificações constantes deste edital e seus anexos;
- 10.7.3. Que ofertarem preços irrisórios, manifestamente inexecutáveis ou incompatíveis com os valores de mercado, inclusive pela omissão de custos tributários incidentes sobre a contratação.
- 10.8. As propostas consideradas aceitáveis serão classificadas a partir do valor mais baixo.
- 10.9. Para efeito de classificação, serão considerados os preços finais, os resultantes de valores originariamente cotados e dos lances verbais oferecidos.
- 10.10. O pregoeiro(a) indicará na ata da sessão os fundamentos da decisão sobre aceitabilidade ou inaceitabilidade de preços, bem como sobre a classificação ou desclassificação das propostas.
- 10.11. Sendo aceitável a oferta de menor preço, será aberto o Envelope contendo os Documentos de Habilitação do licitante que a tiver formulado, para a confirmação de suas condições de habilitação, somente ao término de julgamento de todos os itens licitados.
- 10.11.1. Caso a licitante declarada vencedora seja uma Microempresa e Empresa de Pequeno Porte, a mesma terá 05 (cinco) dias úteis, prorrogados por igual período a critério da administração, para regularizar pendências fiscais e trabalhista, caso esta apresente alguma restrição, conforme o disposto nos artigos 42 e 43 da Lei Complementar 123/2006 e suas alterações.
- 10.11.2. Caso a Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte que se beneficiar no disposto no subitem 10.11.1 não o fizer dentro do prazo estipulado no mesmo subitem, será convocada a segunda licitante melhor classificada para a verificação de suas condições de habilitação, e assim sucessivamente até que aconteça a habilitação de uma das licitantes.
- 10.12. Constatado o atendimento pleno das exigências do edital, será declarado o proponente vencedor, sendo-lhe adjudicado o objeto para o qual apresentou proposta.
- 10.13. Se a oferta não for aceitável ou se a licitante desatender as exigências do edital, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo a verificação da habilitação da Licitante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda as exigências do edital, sendo a respectiva licitante declarada vencedora e a ela adjudicado o objeto do certame.
- 10.14. Apurada a melhor proposta que atenda ao Edital, o Pregoeiro poderá negociar para que seja obtido um melhor preço.
- 10.15. Da reunião, lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro, pela Equipe de Apoio e pelos licitantes presentes.

10.16. Encerradas as fases de julgamento e habilitação e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado a autoridade superior que, que poderá determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades; revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade; proceder a anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável; adjudicar o objeto e homologar a licitação.

XI. - DA APRESENTAÇÃO DE CATALOGOS

11.1 A licitante deverá apresentar juntamente com a proposta, catálogo dos itens pertencentes ao lote.

11.2 Caso ocorra alguma divergência, será solicitado amostra para a empresa vencedora, de todos os itens pertencentes ao lote. (Prazo das amostras 10 (dez) dias corridos).

XII- DOS RECURSOS

12.1. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias úteis para a apresentação de razões de recurso, ficando os demais licitantes desde logo intimados para a apresentação de contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

12.2. A falta de manifestação imediata e motivada da Licitante de recorrer importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da Licitação ao vencedor.

12.3. O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo.

12.4. Decididos os recursos, a autoridade superior fará a adjudicação do objeto da licitação à Licitante vencedora.

12.5. Não serão aceitos recursos via postal ou fax, devendo os licitantes protocolizar os recursos na sede da Prefeitura do Municipal, no horário compreendido entre às 08h00 às 16h00, ou ainda via e-mail.

12.6. Os autos do procedimento permanecerão com vistas franqueadas aos interessados, no Setor de Licitações, da Prefeitura Municipal de São Lourenço da Serra/SP

XIII- DO RESULTADO DO JULGAMENTO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. O resultado final da licitação constará da ata da sessão pública, a ser assinada pelo Pregoeiro(a) e pelos licitantes, na qual deverão ser registrados os valores das propostas escritas, os valores dos lances verbais oferecidos, com os nomes dos respectivos ofertantes, as justificativas das eventuais declarações de aceitabilidade / inaceitabilidade e classificação de propostas, bem como de habilitação / inhabilitação proclamadas, bem assim quaisquer outras ocorrências da sessão.

13.2. Assinada a ata da sessão pública, o Pregoeiro(a) encaminhará o processo da licitação à autoridade competente para homologação.

13.3. O despacho de homologação será publicado no Diário Oficial do Estado, para conhecimento geral.

XIV- DAS CONDIÇÕES DA CONTRATAÇÃO E PENALIDADES

14.1. Homologado o resultado da licitação, a vencedora terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar do recebimento da comunicação específica, para assinar a Ata ou a Autorização de Fornecimento, dependerá de requisição do Departamento requisitante, oportunidade que o adjudicatário será convocado para assinar e retirar a Ata ou a Autorização de Fornecimento no mesmo prazo previsto acima, no qual constarão as condições da execução do fornecimento, do pagamento dos preços, as obrigações da contratada e as penalidades a que estará sujeita para eventual inobservância das condições ajustadas.

14.2. A adjudicatária executará o fornecimento do(s) item(ns) com observância rigorosa das condições deste Edital e de sua proposta.

14.3. A recusa da adjudicatária em assinar a Ata ou a Autorização de Fornecimento no prazo fixado na convocação específica caracterizará inadimplência das obrigações decorrentes desta licitação, sujeitando-a às penalidades previstas neste Edital e na legislação vigente.

14.3.1. Ocorrendo essa hipótese, o processo retornará ao Pregoeiro(a), que convocará os licitantes e, em sessão pública, procederá ao exame das demais propostas, bem como da habilitação de seus ofertantes, segundo a ordem da classificação, até que uma proposta atenda, integralmente, ao Edital, sendo o seu autor declarado vencedor e convocado para assinar o contrato.

14.4. O licitante vencedor que se recusar a assinar o Contrato, ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar a execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, estará sujeito às seguintes penalidades:

14.4.1. Advertência;

14.4.2. Suspensão do direito de licitar e impedimento de contratar com a prefeitura do município de São Lourenço da Serra/SP, pelo prazo de até 05 (cinco) anos; e

14.4.3. Multa equivalente a até 20% (vinte por cento) do valor da adjudicação;

14.5. As penalidades serão aplicadas mediante procedimento administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa.

XV- DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes da presente contratação, objeto desta licitação, correrão por conta das dotações orçamentárias do orçamento municipal:

Secretaria de Educação fichas : 47 e 66.

Nos exercícios subsequentes as despesas poderão correr por conta da dotação prevista para atender às obrigações da mesma natureza, e, sujeito a suplementação.– DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

15.2. Após a entrega, o processo será instruído com a respectiva Nota Fiscal devidamente certificada pelo setor competente ou documento equivalente com registro de despesas devidamente liquidada, observando-se ainda o cumprimento integral das disposições contidas neste Edital.

15.3. Pelo fornecimento dos materiais, a Prefeitura efetuará o pagamento ao Fornecedor é de 28 (vinte e oito) dias corridos após o aceite da nota fiscal.

15.4. Em caso de compra de produtos, o prazo será contado a partir da entrega.

15.5. Devem ser observadas a legislação vigente, assim como a lei orgânica do município de São Lourenço da Serra.

15.6. Os casos de dispensa devem ter seu fundamento legal descrito no corpo da Nota ou declaração anexa à Nota Fiscal.

15.7. O código de serviço deve ser condizente com o serviço prestado.

XVI– DAS SANÇÕES CONTRATUAIS

16.1. Pelo descumprimento total ou parcial das condições contratuais, a CONTRATANTE poderá aplicar à CONTRATADA as seguintes penalidades, além da responsabilização civil e penal cabíveis, sem prejuízo as demais sanções previstas nos artigos 155 e seguintes da Lei Federal 14.133.

16.2. Multa de mora de 1% (um por cento) do valor do contrato por dia de atraso na entrega do objeto deste contrato, até o 10º (décimo) dia de atraso sobre o valor do objeto não executado;

16.3. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do objeto pela inexecução parcial ou total, quando o atraso for superior a 10 (dez) dias, com o consequente cancelamento da nota de empenho ou documento correspondente;

16.4. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor global do contrato, no caso da adjudicatária, desistir do mesmo ou causar sua rescisão, ou ainda quando a contratada ceder o contrato, no todo ou em parte, a pessoa física ou jurídica, sem autorização da contratante, devendo reassumir o contrato no prazo máximo de 15 (quinze) dias, contados da data da aplicação da multa, sem prejuízo de outras sanções contratuais;

16.5. Suspensão do direito de participar de licitações e impedimento de contratar com o Município de São Lourenço da Serra/SP, pelo prazo de até 05 (cinco) anos quando, por culpa da CONTRATADA, e se for o caso, descredenciamento do Cadastro de Fornecedores do Município pelo prazo de 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição;

16.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a

reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior;

16.7. Nenhuma sanção será aplicada sem o devido processo administrativo, que prevê defesa prévia do interessado e recurso nos prazos definidos em Lei, sendo-lhes franqueada vista ao processo.

16.8 Caso seja constatado que os serviços prestados pela contratada não apresentem às condições exigidas no termo de referência, caberá a substituição do mesmo e aplicação de multa prevista no subitem 16.2.

16.8.Multa de 5% sobre o valor total do contrato por descumprimento de quaisquer obrigações decorrentes do ajuste que não estejam previstos nos subitens acima.

16.9.As penalidades são independentes e a aplicação de uma não exclui a de outra.

16.10.Garantido o contraditório e a ampla defesa, decorrido o prazo para interposição de eventual recurso, o prazo para pagamento de multa será de 05 (cinco) dias úteis a contar da intimação da empresa. Não havendo pagamento pela empresa, o valor será inscrito como dívida ativa, sujeitando-se ao processo judicial de execução, podendo também ser retido de eventuais créditos da Contratada.

16.11. Às penalidades previstas nesta cláusula tem caráter de sanção administrativa, consequentemente, a sua aplicação não exime a contratada de reparar os prejuízos que seu ato venha acarretar ao Município.

XVII- DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

17.1.Este Edital deverá ser lido e interpretado na íntegra, e após apresentação da documentação e da proposta não serão aceitas alegações de desconhecimento ou discordância de seus termos.

17.2. A Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra, responsável pelo Pregão, reserva-se o direito de:

17.3. Revogá-lo, no todo ou em parte, sempre que forem verificadas razões de interesse público decorrente de fato superveniente, ou anular o procedimento, quando constatada ilegalidade no seu processamento;

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

17.5. Adiar o recebimento das propostas, divulgando, mediante aviso público, a nova data;

17.6. Suspender a sessão pública.

17.7. O Pregoeiro(a) ou a Autoridade Superior poderão, em qualquer fase da licitação, promover diligências que considerarem necessárias para esclarecer ou complementar a instrução do processo licitatório.



Praça Dez de agosto, 305 - Centro
CEP: 06890-000
Fone: (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

17.8. O Pregoeiro, por interesse da Administração, poderá relevar omissões puramente formais e erros meramente materiais observadas na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometam a lisura da licitação sendo possível a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

17.9. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital, exclui-se o dia de início e inclui-se o do vencimento, observando-se que só se iniciam e vencem prazos em dia de expediente na Prefeitura do Município de São Lourenço da Serra/SP.

17.10. Em atendimento ao protocolo ICMS 42 de 03/07/2009, cláusula segunda, inciso I, será obrigatória a emissão de Nota Fiscal Eletrônica modelo 55, em substituição à nota fiscal modelo 1 ou 1-A, independentemente da atividade econômica exercida, à exceção dos desobrigados.

17.11. Os casos omissos do presente edital terão análise técnica com fulcro na Lei Federal nº 14.133/21.

17.12. Serão competentes o foro da Comarca de Itapeceira da Serra, com renúncia expressa a qualquer outro, por mais privilegiado que seja para solução de questões oriundas deste PREGÃO

São Lourenço da Serra 26 de março de 2025

Felipe Geferson Seme Amed

Prefeito

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025
PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025
ANEXO I
TERMO DE REFERENCIA

COTA RESERVADA GRUPO I E II
COTA AMPLA CONCORRÊNCIA III, IV, V, VI, VII

1. DECLARAÇÃO DO OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES E AFINS, PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO, POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

1.1 Aquisição de Mobiliários para as escolas da Rede Municipal de Ensino de São Lourenço da Serra é proporcionar um ambiente escolar mais adequado, seguro e confortável, atendendo às necessidades pedagógicas e ao bem-estar de alunos e educadores. A compra de móveis modernos e funcionais visa melhorar a infraestrutura escolar, garantindo espaços organizados e apropriados para o desenvolvimento das atividades educacionais e promovendo a qualidade do ensino.

2. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO E QUANTIDADES

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO DO GRUPO 01 COTA RESERVADA
1.1	10	<p>ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR</p> <p>Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na</p>

base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de $\varnothing 8 \times 30$ mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

		<p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo I 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).</p> <p>Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>
1.2	10	<p>ESTANTE ABERTA SEM PORTAS</p> <p>Estante alta, nas dimensões de 1600(h)X 800(l)X 400(p)mm, com 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionado de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição: Estrutura composta de tampo, base e laterais em MDF (painel de fibras de média densidade), de 25 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite madeira escura, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira escura, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Ferragem de fixação para MDF com bucha de aço ZAMAK cravadas no tampo e unidas através de parafusos rosqueáveis (montagem e desmontagem ilimitada); Ferragem de fixação entre MDF/estrutura em aço utilizar sistema MINIFIX, não sendo aceito fixação de parafusos direto na madeira. FUNDO DAS PRATELEIRAS: Fundo das prateleiras em MDF (painel de fibras de média densidade), de 25 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite madeira escura, em cor a ser definida, 64 mm de altura na extensão da prateleira com fixação para travamento, necessário para facilitar a guarda de objetos e ou documentações, quando eventualmente for movimentado. PRATELEIRAS: 3 (três) prateleiras ajustáveis, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite madeira escura, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira escura, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Com sistema de regulagem de alturas de 64 mm em 64 mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. BASE: Base Metálica retangular em aço para fixação dos rodízios, tratamento superficial fosfatizado e em pintura Epóxi (antiferruginoso) na mesma cor do laminado, com sapatas niveladoras em nylon injetado para ajustes de irregularidades no piso e haste metálica com regulagem através de roscas 5/16" (mínimo). Permitir regulagem interna de nível do móvel através de sapatas no tampo inferior (base), sem a necessidade de se levantar o produto para nivelá-lo. Ferragem de fixação entre MDF/estrutura em aço utilizar sistema MINIFIX, não sendo aceito fixação de parafusos direto na madeira.</p>

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2005 - 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 tipo I 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.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado

		AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias
1.3	50	<p>GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS</p> <p>Gaveteiro fixo de duas gavetas. Medidas do gaveteiro: L400XP440XA350mm, laterais, fundo e travessas superiores confeccionado em aglomerado de madeira termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, bordas do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas pelo processo de holtmelt na cor noce mare. Todos os componentes são ligadas entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso m6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagens dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade, gavetas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, na cor preta, frente confeccionada em aglomerado de madeira termo estabilizado, com 18mm de espessura revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor noce mare, bordas da gaveta são encabeçadas em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas pelo processo holtmelt, o gaveteiro é dotado de fechadura lateral com trava simultânea das gavetas e as mesmas deslizam sobre corredeiras metálicas com roldanas de nylon. Obs.: as medidas externas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: :</p> <p>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.</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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).</p>

		<p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs).</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo I 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).</p> <p>Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
1.4	23	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1200X680X740MM</p> <p>Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT</p>

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2005 - 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 tipo I 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.

		<p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
1.5	15	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1400X680X740MM</p> <p>Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: :</p> <p>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.</p> <p>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</p>

		<p>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. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I 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.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>
1.6	15	<p>ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM 02 PRATELEIRAS, SENDO 01 MÓVEL E 01 FIXA.</p> <p>Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Com fechamento cremona dobradiça 270°, Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas</p>

faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

		<p>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.</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs).</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo I 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).</p> <p>Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
1.7	10	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS.</p> <p>Dimensões: 400x485x700mm</p> <p>Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e</p>

termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

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.

	<p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 750 Hrs).</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs).</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.</p> <p>ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo I 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).</p> <p>Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante para as prateleiras de madeira.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
1.8	<p>15</p> <p>MESA EM "L"</p> <p>Medidas aproximadas: 1200 x 1200 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). O conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos,</p>

entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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) 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.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy.

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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.

NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis.

ASTM D3363:2005 - 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 tipo I 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.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO DO GRUPO 02 COTA RESERVADA
2.1	16	<p>CADEIRA FIXA ESTOFADA</p> <p>Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garrade ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garrade ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 35mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480mm de largura e 455mm 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 em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cincopás 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 26x26,5 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.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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 110 kg.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>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 115 kPa e</p>

Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%.
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %

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 16%

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 98% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017.

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 Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.

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 14 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010.

Certificação 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 abaixo:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 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 1700 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)

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 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H

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.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

2.2	36	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SECRETARIA</p> <p>Encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360mm de largura x 270mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico, injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.</p> <p>Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, 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 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420mm de largura x 380mm 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 definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 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, 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).</p> <p>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.</p> <p>Mecanismo que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°.</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por quatro parafusos. A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos.</p> <p>Rodízios constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 65 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rotação em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas são fixadas ao corpo através de</p>

um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, a alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

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

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 ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 115 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %

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 16%

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 98% poliéster.

Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017.

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 Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.

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 14 fios/cm.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010.

Certificação 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 abaixo:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 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 1700

		<p>horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)</p> <p>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</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
2.3	18	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA SECRETARIA</p> <p>Encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360mm de largura x 270mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico, injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.</p> <p>Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, 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 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420mm de largura x 380mm 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 definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 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, 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</p>

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. Mecanismo que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por quatro parafusos. A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. Rodízios constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 65 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rotação em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas são fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, a alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

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

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 ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 115 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%.
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade.
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %
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 16%
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 98% poliéster.
Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017.
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 Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.

		<p>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 14 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010.</p> <p>Certificação 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 abaixo:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas</p> <p>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 1700 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)</p> <p>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</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
2.4	14	<p>LONGARINA ESTOFADA COM 03 LUGARES COM BRAÇOS</p> <p>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)</p>

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 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.

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

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

Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco 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 115 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade.

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %

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 16%

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 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 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 Transversal de no mínimo 1100 N e 120% 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 60%.
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.

	<p>Certificação 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 abaixo:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas</p> <p>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 1700 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)</p> <p>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</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H</p> <p>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.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
2.5	<p>26 CADEIRA PRESIDENTE</p> <p>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.</p> <p>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 ¼ de cor preta.</p> <p>Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33.</p> <p>Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada.</p> <p>Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada.</p> <p>Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28.</p> <p>Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28.</p> <p>Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima qualidade.</p> <p>Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano).</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: :</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos</p>

Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.

Certificação 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 abaixo:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 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 1700 horas

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs)

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 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H

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.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

ITEM	QTD E	DESCRIÇÃO DO GRUPO 03
3.1	10	<p>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES</p> <p>Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm);</p> <p>Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm - Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés). - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro). <p>Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura.</p> <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos). - Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido) - Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) - Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa") - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon) - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>Rodas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>Assentos</p>

<p>- Cadeiras tipo concha inteira individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com sistema de segurança de três pontos apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.</p> <p>- Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia:</p> <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte deve ser montado por meio de parafusos métricos; o módulo deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 01 Base de suporte de carga; - 04 Base estrutural do assento; - 01 Alça para condutor; - 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – 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 D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>

ITEM	QTD E	DESCRIÇÃO DO GRUPO 04
4.1	400	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m</p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>

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

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

4.2 650 **CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m**

Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT NBR 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).

DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos,

e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

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

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.
- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.
- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de

		<p>certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
4.3	110	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA.</p>

Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

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

Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisi-tos e métodos de ensaio

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

		<p>A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
4.4	22	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE</p>

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, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

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

Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para

		<p>validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
4.5	20	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRITIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na</p>

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

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

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira

		<p>utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – 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 D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment 1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
4.6	04	<p>MESA PARA CADEIRANTE</p> <p>MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a</p>

frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

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

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.
- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup;

		<p>mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
4.7	15	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA

		<p>comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>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 hora sobre a madeira.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>
4.8	20	<p>MESA MATERNAL – REFEIÇÃO/ATIVIDADES</p> <p>Conjunto de mesa em “u” monobloco, composto por 01 tampo único, para alimentação/atividades. Composto por 04 cadeiras com assento e encosto para a comodar até quatro crianças. Medidas: 1800x900x760mm. Estrutura monobloco confeccionada em aço, com 04 pés em tubo 1 ½” unidos através de quadro em tubo 40x20mm, para fixação do tampo um quadro único em tubo de aço 40x20mm 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, "hibrida" eletrostática, na cor cinza ou branco. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos. Tampo confeccionado em</p>

mdp 18mm na cor cinza, acabamento com perfil de pvc na mesma tonalidade do tampo. No tampo deverá conter 04 aberturas com aproximadamente 340x380mm 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 100x100mm. 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.

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

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443- - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO DO GRUPO 05
5.1	20	<p>MÓDULO EM MADEIRA (TIPO COLMEIA)</p> <p>Dimensões: 1950mm(A) x 700mm(L) x 350mm(P). Com 10 vãos abertos, sendo que os 2 vãos superiores e os 2 inferiores medindo 346mm(A) x 340mm(P) e os 6 vãos centrais medindo 377mm(A) x 340mm(P), laterais na medida de 1870mm(A) x 350mm(P), prateleira fixa na dimensão de 666mm(L) x 328mm(P). Fixação das laterais, prateleiras, tampo e divisão por meio de tam-bor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais para-fusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoa- tarrachantes cabeça panela, com divisórias verticais na dimensão de 362mm(A) x 224mm(P), tampo superior na medida de 700mm(L) x 350mm(P) e prateleira base na medida de 700mm(L) x 330mm(P), com utilização de um montante frontal para travamento na dimensão de 666mm(L) x 150mm(A), sendo toda confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termica-mente estável. Laterais e prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), es-pessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglome- rada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de ma-deiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável, com suportes injetados em for-mato 63mm(L) x 63mm(P) x 45mm(A). Cor a definir</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: :</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%;vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não</p>

		<p>destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
5.2	10	<p>NICHO PARA TROCA</p> <p>Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manípulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

		<p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>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 hora sobre a madeira.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – 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 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>
5.3	20	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>nicho lúdica multifuncional composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, 01 (um) para a acomodação de 03 (três) porta-objetos, 01 (um) funcionando para armazenagem e/ou como expositor e 01 (um) para a acomodação e organização de 16 (dezesesseis) assentos estofados. Estante composta por 03 (três) módulos com inclinação, sendo, painéis laterais, prateleiras, travessas e aparadores, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting” ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento do conjunto por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.</p> <p>A prateleira superior, possui 03 (três) usinagens em formato hexagonal com 327mm (±2mm) entre as laterais, com raio de arredondamento de 20mm, permitindo o acoplamento de 03 (três) porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados.</p>

Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x70mm (LxPxA), revestido em laminado vinílico com fechamento por meio de zíper. (revestimento com costura mantendo o formato com arestas).

O rodapé é confeccionado em tubo de aço carbono de seção retangular de 30x20mm e espessura de parede de 1,5mm fixadas à base através de parafusos de rosca métrica e buchas americanas.

O contato do produto com o piso é feito através de 04 (quatro) rodízios com freios, garfo fabricado em chapa estampada e cabeçote com uma pista de esferas, acabamento zincado e eixo da roda rebitado, roda com diâmetro de 2" (50mm) de borracha BP, composto termoplástico com PVC, dureza: 80 Shore A. (-10°C a +50°C). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, com capacidade individual de até 30kg. Fixado ao móvel através de eixo roscável de ¼" (6,35mm) em rebite de pressão instalado ao rodapé.

Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa/brilhante ou micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros.

As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Largura: 1250 mm (±5 mm); Profundidade: 555 mm (±5 mm); Altura: 1370 mm (±10 mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (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 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida

		<p>saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>
5.4	15	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>Nichos organizadora modular composta por 2 (duas) nichos, com 10 (dez) e 8 (oito) porta-objetos cada, funcionando para armazenagem. Estantes compostas por painéis laterais, travessas e painel central, confeccionados em chapa de madeira prensada de MDP (medium density particleboard) de 18 mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas em PVC na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de colagem com adesivo “hot melting” ou por meio de adesivo a base de EVA termofusível, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em raios de no mínimo 1mm. Travamento dos conjuntos por meio de sistemas de fixação que utilizam pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.</p> <p>As estantes não possuem travamento entre si.</p> <p>Os painéis centrais possuem furações para o acoplamento dos porta-objetos, confeccionados em polipropileno copolímero, colorido por <i>masterbatch</i> compatível com o polímero e atóxico, formato sextavado, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190mm cada face, com profundidade de 240mm e volume interno mínimo de 17 litros, munidos de três pontos para fixação em sua parte inferior, com mínimo 10mm de diâmetro externo e 4mm (±1mm) de diâmetro interno, fixados através de parafusos para plástico com cabeça flangeada e sem ponta.</p> <p>O contato do produto com o piso é feito diretamente através do cavalete, composto por três partes, sendo, painel central e painéis laterais com raio de 80mm na aba inferior, individual para cada estante.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>Largura mínima: 2330 mm (podendo variar de acordo com o distanciamento entre as mesmas); Profundidade: 690 mm (±10 mm); Altura: 1024 mm (±10 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas

nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;

- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A

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

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

Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (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 hora sobre a madeira.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

ITEM	QTD E	DESCRIÇÃO DO GRUPO 06
6.1	100	<p>ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970x1200x450</p> <p>Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre)</p>

		<p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.2	20	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS</p> <p>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.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre)</p>

		<p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.3	30	<p>ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450</p> <p>Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002</p>

		<p>e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.4	20	<p>ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS</p> <p>Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ζuζ 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 ζuζ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificado de conformidade 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.</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 -</p>

		<p>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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre)</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.5	20	<p>BASE ELEVADA PARA ARQUIVO DE AÇO</p> <p>cor cinza; base elevada, medindo 630x470x150mm; estrutura de tubos e chapas de aço chapa 22; com sapatas niveladoras; acabamento em pintura eletrostática na cor cinza, compatível para arquivo de aço med. 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre</p>

		<p>Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme Normas ABNT</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.6	10	<p>ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS</p> <p>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).</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa. NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 -</p>

		<p>Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre)</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
6.7	10	<p>ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1700x900x450</p> <p>Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; Divisão vertical interna dobrada em perfil "U" de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças externas, em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados na porta através de solda a ponto; Fechadura Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo "T" cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contem duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm); O armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; A embalagem deverá ser em filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>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 Organismo certificador de Produto (OCP) 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:</p> <p>NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização. NBR 10545:2014 - Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy. 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 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosa.</p>

NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - 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 tipo I do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre)

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias

ITEM	QTD	DESCRIÇÃO DO GRUPO 07
7.1	24	<p>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS</p> <p>a cadeira alta deve ser composta por assento e encosto reclinável com estofamento e revestimento, com braços ou outro meio de proteção lateral. Com bandeja e apoia pés deve ser dobrável. A sua estrutura deve ser em aço carbono com pés antiderrapantes. Deve possuir tiras subabdominais e tiras de ombro, com 5 pontos e regulagem de altura dos ombros. As partes da cadeira que são pintadas, envernizadas, laqueadas ou revestidas, não podem expor a criança ao contato com elementos tóxicos conforme estabelecido na norma abnt nm 300-3. Também devem ser seguidos os demais itens pertinentes dessa norma com relação aos materiais e superfícies das partes acessíveis. Confeccionados em aço carbono laminado a frio. As partes metálicas devem receber tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida epóxi/poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros. A pintura em toda a extensão deve ser lisa, homogênea e com cobertura total da superfície. A cor deverá ser cinza raw. A estrutura do assento e do encosto devem ser em madeira compensada ou resina de material plástico reforçado e termo formado conferindo a rigidez necessária. O derivado de madeira utilizado na fabricação deve ser de madeira de procedência legal. Deverá ser isenta de rachadura, deterioração por fungos e/ou insetos xilófagos. O encosto e o assento devem possuir estofamento acolchoado com bordas arredondadas, uniforme em qualquer ponto do produto. O revestimento deve ser em laminado Plástico, impermeável e de fácil limpeza, na cor branca com figuras. O encosto deve possuir abas laterais. Dimensões: devem ser seguidas todas as recomendações das normas abnt nbr 15991-1:2011 e 15991-2:2011. Altura mínimo de 100 cm até 110 cm largura 55 cm até 75 cm profundidade total com base montada 65 cm até 90 cm.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
7.2	80	<p>MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO</p> <p>Acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plastica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com</p>

		<p>tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m;</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente às normas NBR 14006:2008 e NBR 14535:2008 referente à ensaio de resistência à luz ultravioleta - referente à tela com método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição;</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes;</p> <p>Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas;</p> <p>Laudo de laboratório quanto à atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (PoliPropileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
7.3	10	<p>MODULO DE DESCANSO 01</p> <p>Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do modulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do modulo (estrado) em chapa inteira de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado.</p>

Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em bor-racha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.

Dimensões:

Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.

CONSTITUINTES E DIMENSÕES: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.

Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o modulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).

Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo

		<p>a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”,</p> <p>Documentação técnica: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
7.4	20	<p>CARRO BERÇO</p> <p>Passoio destinado para crianças a partir de 0 meses com peso até 15 kg; estrutura em aço; tecido removível e lavável; encosto regulável em 4 posições; cabo reversível; cinto de segurança 5 pontos; protetor de ombro; acolchoado dupla face; bandeja do bebê com porta copos, removível e fácil</p>

		<p>encaixe; 4 rodas dianteiras giratórias com duplo sistema de freio; eixos dianteiros removíveis; 2 rodas traseiras com único sistema de freio; eixo traseiro removível; capota removível e retrátil; visor na cabeceira do cesto; trava de segurança; desarme automático do encosto no fechamento do carrinho; composição têxtil parte interna do carrinho 100% poliéster; composição têxtil parte externa do carrinho 100% pvc;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>
7.5	60	<p>CADEIRA DE DESCANSO IDEAL PARA CRIANÇAS DE ATÉ 18 KG</p> <p>cinto de segurança de 3 pontos assento e encosto acolchoado, macio e de fácil higienização; protetor de barriga; vibração suave para o sono do bebê; mobile removível com 3 brinquedos; mobile musical; duas posições do encosto; medidas alt. 67cm larg. 48cm comp. 63cm peso. 2,6kg.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

3. PRAZO DE ENTREGA

3.1. *O prazo de entrega dos equipamentos começará a contar a partir do recebimento da nota de empenho ao fornecedor, que será de até 30 (trinta) dias a contar do recebimento, prorrogáveis mediante justificativa plausível, apresentada formalmente antes do encerramento do prazo inicial, caso deferida prorrogação por parte da Municipalidade.*

3.2. *O envio da nota de empenho se dará de forma eletrônica, com prazo de 48 horas para confirmação do recebimento do e-mail. Transcorrido o referido prazo, iniciará automaticamente a contagem do prazo.*

3.3. *O endereço eletrônico utilizado para o envio da nota de empenho será o constante na proposta enviada pelo fornecedor.*

4. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

4.1. *Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no termo de referência;*

4.2. *Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do termo de referência, para fins de aceitação e recebimento definitivo;*

4.3. *Comunicar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja reparado ou corrigido;*

4.4. *Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA, através de comissão/servidor especialmente designado, se for o caso;*

4.5. *Efetuar o pagamento à CONTRATADA no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no termo de referência.*

5. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

5.1. *A CONTRATADA deve cumprir todas as obrigações constantes no termo de referência, seus anexos e proposta, se for o caso, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;*

5.2. *Efetuar a entrega em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no termo de referência e seus anexos, se for o caso, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a quantidade e descrição dos equipamentos entregues.*

5.3. *Substituir, reparar ou corrigir, no prazo fixado neste termo de referência, os equipamentos em desacordo com a descrição constante do item 2;*

5.4. *Comunicar à CONTRATANTE, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;*

5.5. *Manter, durante toda a execução da Ata, em compatibilidade com as obrigações*

assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no termo de referência;

5.6 Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato, se for o caso.

5.7 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

6. CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

6.1. O aceite/aprovação dos equipamentos pelo órgão interessado não exclui a responsabilidade civil da empresa por vícios de quantidade ou qualidade dos equipamentos ou disparidades com as especificações estabelecidas, verificadas posteriormente.

6.2. Nos preços propostos deverão estar inclusos todas as despesas com transporte, seguros, impostos, taxas e contribuições, despesas administrativas, lucro e demais insumos necessários à sua composição;

7. CONTRATAÇÃO

7.1. A contratação será feita na modalidade de Ata de registro de Preços a para aquisição de equipamento.

8. CLASSIFICAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

8.1 As despesas com a execução do Contrato decorrente desta licitação, correrão à conta dos recursos das Ficha 47 – 50% e 66 – 50%

9. CUSTO ESTIMADO DA AQUISIÇÃO

9.1. O valor estimado da aquisição é de R\$

10. LOCAL DE ENTREGA DO MATERIAL

10.1. As entregas deverão ser realizadas PONTO A PONTO nas unidades de ensino, abaixo discriminadas:

- Escola da Barrinha: Estrada da Barrinha, nº 400, Bairro da Barrinha, São Lourenço da Serra – SP;
- Creche Branca de Neve: Rua Santa Cruz, nº 195, Bairro Paiol do Meio, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola da Fazenda Vitória: Rua Vitória Regia, s/nº, Bairro da Fazenda Vitória, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola Paulo Francisco Eufrásio: Estrada Maria Soares Pereira, nº 58, Bairro de Itatuba, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola dos Pereiras: Estrada Américo Augusto de Camargo, s/nº, Bairro Pereiras, São Lourenço da Serra – SP;
- Creche Sagrada Família: Estrada dos Carolinos, nº 435, Bairro dos Carolinos, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola Eduardo Kazuo Watanabe: Rua Dr. Mario Prado de Souza, nº 144, Centro, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola José Carlos de Camargo: Estrada Maria Soares Pereira, nº 1.100, Vila Rita Soares, São Lourenço da Serra – SP;
- Creche Despézio: Rua da Comunidade, nº 02 – Despézio, São Lourenço da Serra – SP;



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, nº 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

- Escola Professora Maria Nérea Rampim: Rua João Alfredo de Moraes, nº 386, Centro, São Lourenço da Serra – SP;
- Estrada Francisco Carlos de Castro Neves, nº 2410, Triângulo Azul, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola Mário Fischer: Rua Elvis André de Campos, nº 131, Paiol de Meio, São Lourenço da Serra – SP;
- Escola Antônio Lino Sobrinho: Rua Antônio Despézio, nº 669, Despézio, São Lourenço da Serra – SP.

11. CRITÉRIOS DE PAGAMENTO

11.1. Os pagamentos serão efetuados através de Ordens Bancárias emitidas pelo sistema integrado de Administração e Finanças (SIAFI) do Governo Federal, mediante o recebimento do Documento Auxiliar de Nota Fiscal Eletrônica (DANFE), pela unidade administrativa requisitante, contendo o detalhamento dos equipamentos e quantidades.

11.2. Os pagamentos deverão ser efetuados no prazo de 28 (vinte e oito) dias contados do recebimento da nota fiscal no momento em que o representante da contratante atestar o recebimento definitivo do objeto empenhado.

11.3 A cada pagamento à Empresa vencedora, deverá ser por ela firmada declaração que mantém as condições de habilitação, sujeitando referida declaração as sanções penais pela veracidade de seu teor.

11.4. Caso a empresa firme declaração de que está em situação de irregularidade, deve-se providenciar a sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 dias úteis, a regularize sua situação.

12. DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. A apuração das Infrações e Sanções Administrativas observará os termos da Lei Federal 14.133, de 1º de abril de 2021.

13. NORMAS DE REGÊNCIA

13.1. A presente Ata de Registro de Preços é regida pela Lei Federal 14.133/21.

13.2. Os casos omissos no presente Termo de Referência deverão observar a legislação de regência. Em anexo ao presente Termo de Referência, encontra-se a respectiva Estimativa da Despesa.

São Lourenço da Serra, 26 de março de 2025

Fernando Afonso Gonçalves de Melo-
Secretario de Educação



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR 06/2025

1. Informações Básicas:

Número do processo: 3549953.417.00000750/2025-70

2. Descrição da necessidade

Aquisição de Mobiliários para as escolas da Rede Municipal de Ensino de São Lourenço da Serra é proporcionar um ambiente escolar mais adequado, seguro e confortável, atendendo às necessidades pedagógicas e ao bem-estar de alunos e educadores. A compra de móveis modernos e funcionais visa melhorar a infraestrutura escolar, garantindo espaços organizados e apropriados para o desenvolvimento das atividades educacionais e promovendo a qualidade do ensino.

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Secretaria Municipal de Educação	Fernando Afonso Gonçalves de Melo

4. DAS AMOSTRAS

A licitante provisoriamente vencedora do lote, deverá apresentar em até 48 horas, juntamente com a proposta realinhada, os laudos e certificados que compõe o Termo de Referência.

5. PRAZO DE ENTREGA

5.1. O prazo de entrega dos equipamentos começará a contar a partir do recebimento da nota de empenho ao fornecedor, que será de até 30 (trinta) dias a contar do recebimento, prorrogáveis mediante justificativa plausível, apresentada formalmente antes do encerramento do prazo inicial, caso deferida prorrogação por parte da Municipalidade.

5.2. O envio da nota de empenho se dará de forma eletrônica, com prazo de 48 horas para confirmação do recebimento do e-mail. Transcorrido o referido prazo, iniciará automaticamente a contagem do prazo.

5.3. O endereço eletrônico utilizado para o envio da nota de empenho será o constante na proposta enviada pelo fornecedor.

6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

6.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no termo de referência;

6.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do termo de referência, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

6.3. Comunicar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja reparado ou corrigido;

6.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA, através de comissão/servidor especialmente designado, se for o caso;

6.5. Efetuar o pagamento à CONTRATADA no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no termo de referência.

7. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1. A CONTRATADA deve cumprir todas as obrigações constantes no termo de referência, seus anexos e proposta, se for o caso, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;

7.2. Efetuar a entrega em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no termo de referência e seus anexos, se for o caso, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a quantidade e descrição dos equipamentos entregues.

7.3. Substituir, reparar ou corrigir, no prazo fixado neste termo de referência, os equipamentos em desacordo com a descrição constante do item 2;

7.4 Comunicar à CONTRATANTE, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

7.5. Manter, durante toda a execução da Ata, em compatibilidade com as obrigações

assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no termo de referência;

7.6 Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato, se for o caso.

7.7 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei no 8.078, de 1990);

8. Levantamento de Mercado

O levantamento de mercado foi realizado em consulta direta com os fornecedores, bem como através de sites oficiais de compras.

9. Descrição da solução como um todo

9.1 Aquisição de Mobiliários para as escolas da Rede Municipal de Ensino de São Lourenço da Serra é proporcionar um ambiente escolar mais adequado, seguro e confortável, atendendo às necessidades pedagógicas e ao bem-estar de alunos e educadores. A compra de móveis modernos e funcionais visa melhorar a infraestrutura escolar, garantindo espaços organizados e apropriados para o desenvolvimento das atividades educacionais e promovendo a qualidade do ensino.

10. Estimativa da quantidade e Valor da Contratação

10.1

Seq.	Quantidade	Unid.	DESCRIÇÃO
1	10	UN	ARMARIO ALTO FECHADO DIRETOR
2	10	UN	ESTANTE ABERTA SEM PORTAS
3	50	UN	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS
4	23	UN	MESA RETA 1200*680*740 MM
5	15	UN	MESA RETA 1400*680*740MM
6	15	UN	ARMARIO BAIXO FECHADO 2 PORTAS C/ 2 PRATELEIRAS 1 FIXA I MOVEL
7	10	UN	GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS
8	15	UN	MESA EM L 1200*1200*600*745MM
9	16	UN	CADEIRA FIXA ESTOFADA
10	36	UN	CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA
11	18	UN	CADEIRA GIRATORIA OPERATIVA SECRETARIA

12	14	UN	LONGARINA ESTOFADA COM 3 LUGARES COM BRAÇO
13	26	UN	CADEIRA PRESIDENTE
14	10	UN	MODULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 8 LUGARES
15	400	UN	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRAS DIMENSIONAL TAMANHO 4
16	650	UN	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRAS DIMENSIONAL TAMANHO 6
17	110	UN	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO POR 1 MESA E 1 CADEIRA
18	22	UN	CONJUNTO REFEITORIO ADULTO 1 MESA E 6 CADEIRAS
19	4	UN	MESA PARA CADEIRANTE
20	15	UN	CONJUNTO COLETIVO PARA ALUNO ENTRE 1,19M A 1,42M
21	20	UN	MESA MATERNAL REFEIÇÕES E ATIVIDADES
22	20	UN	MODULO EM MADEIRA RIPO COLMEIA
23	10	UN	NICHO PARA TROCA
24	20	UN	NICHO ORGANIZADOR LUDICO MULTIFUNCIONAL
25	15	UN	NICHO PARA SAPATOS E MOCHILAS LUDICO
26	100	UN	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1970*1200*450
27	20	UN	ARQUIVO EM AÇO 4 GAVETAS
28	30	UN	ESTANTE AÇO DESMONTAVÉL 2000*920*450
29	20	UN	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTA
30	20	UN	BASE ELEVADA PARA ARQUIVO DE AÇO
31	10	UN	ROUPEIRO EM AÇO 4 PORTAS
32	10	UN	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1700*900*450
33	24	UN	CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS
34	80	UN	MODULO ELEVADO DESMONTAVÉL PARA REPOUSO
35	10	UN	MODULO DE DESCANSO 01
36	20	UN	CARRO BERÇO
37	60	UN	CADEIRA DE DESCANSO PARA CRIANÇAS ATÉ 18 KG

São Lourenço da Serra 26 de março de 2025

Fernando Afonso Gonçalves de Melo

Secretario de Educação



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO II – MINUTA DE PROPOSTA DE PREÇO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

RAZÃO SOCIAL DA PROPONENTE:	
ENDEREÇO:	
CNPJ:	TELEFONE:
I.E.:	E-MAIL:
DADOS BANCÁRIOS DA PROPONENTE:	
DATA: __/__/__	

Obs.: Adverte-se que a simples apresentação desta Proposta será considerada como indicação bastante de que inexistem fatos que impeçam a participação da licitante neste certame, ou de que a mesma não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública.

GRUPO	Unidade Medida	Quantidade	Marca	Preço Unitário	Preço Total
01					
Descrição					

VALOR POR ITEM (Também por extenso): .

- Validade da proposta: 90 (noventa) dias;
- Vigência: conforme Anexo I deste Edital;
- Declaramos que o objeto ofertado atende todas as especificações exigidas no Anexo I (Termo de Referência);
- Declaramos que o preço apresentado contempla todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado;
- Declaramos que esta empresa concorda que, caso a entrega do produto não seja feita de acordo com a especificação solicitada, a remessa será devolvida pela Contratante, cabendo à Contratada a reposição do objeto no prazo de 05 (cinco) dias úteis;
- Declaramos que o objeto ofertado atende todas as especificações exigidas no Anexo I (Termo de Referência);
- Declaramos que o preço apresentado contempla todos os custos diretos e indiretos referentes ao objeto licitado;
- Declaramos que esta empresa não se encontra impedida e/ou suspensa de licitar e contratar com o Município de São Lourenço da Serra



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

- /SP, bem como não se encontra inidônea para licitar e contratar com a Administração Pública, bem como se obriga a declarar superveniência de fato impeditivo da habilitação ou redução na sua capacidade financeira que venha a afetar as exigências contidas no edital.

- **Preenchimento da planilha eletrônica, entregue na sessão em pem drive.**

NOME DO REPRESENTANTE:
RG:
CPF:
E-MAIL PESSOAL:
CARGO:
ASSINATURA DO REPRESENTANTE:



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO III

MINUTA DE HABILITAÇÃO PRÉVIA E DE NÃO OCORRÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

_____ (nome da empresa licitante) por seu representante legal (doc. Anexo), inscrita no CNPJ sob n._____, com sede _____, nos termos do artigo 63º, I, da Lei 14.133/2021, DECLARA, sob as penas da lei, que essa empresa ATENDE ÀS EXIGÊNCIAS E CUMPRE PLENAMENTE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO PREVISTAS NO EDITAL, COM AS RESSALVAS DA LC 123/2006, que tem pleno conhecimento de todas as informações, condições e exigências para a execução do contrato, que não se encontra declarada inidônea para licitar ou contratar com órgãos da Administração Pública Federal, Estadual, Municipal e do Distrito Federal e inexistente fato superveniente impeditivo de sua habilitação e que não possui em seu quadro permanente menor de 18 anos de idade em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menor de 16 anos de idade em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz a partir dos 14 anos,. Declara ainda, para efeito de habilitação, o cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal e na forma da Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999.

Sendo expressão da verdade, firmamos o presente, para os fins e efeitos de direito, sob as sanções da lei e do edital respectivo.

Local, ____ de _____ de 2025

Assinatura (representante legal) Nome do Licitante



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO IV

MINUTA DE CREDENCIAMENTO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

.

Pelo presente instrumento particular de Procuração e pela melhor forma de direito, a empresa..... com sede à, inscrita no CNPJ/MF sob n.ºe Inscrição Estadual sob n.º, neste ato, representada por seu sócio-gerente Sr(a)....., portador(a) da Cédula de Identidade RG n.º e CPF n.º....., nomeia e constitui seu representante o(a) Sr(a)....., portador(a) da Cédula de Identidade RG n.º e CPF n.º....., a quem confere poderes para representar a empresa outorgante no PREGÃO PRESENCIAL Nº 16/2023, instaurado pela Prefeitura Municipal de São Lourenço da Serra, em especial para firmar declarações e atas, apresentar ou desistir da apresentação de lances verbais, negociar os valores propostos, interpor ou desistir da interposição de recursos e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame acima indicado.

....., de de 2025.

Assinatura do outorgante, representante legal da empresa

RG n°:

OBS: Na apresentação desta procuração a mesma deverá vir acompanhada do contrato social da proponente ou de outro documento, onde esteja expressa a capacidade / competência do outorgante para constituir mandatário.



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO V

DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO ME/EPP – LEI 123/06

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

DECLARO, sob as penas A _____ (nome do licitante), qualificado como microempresa (ou empresa de pequeno porte), por seu representante legal (doc. anexo), inscrita no CNPJ sob n. _____, com sede _____, declara por os devidos fins de direito que possui os benefícios outorgados pelos artigos 42 a 45 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e alterações da Lei Complementar 147/2014.

Local, ____ de _____ de 2025

Assinatura

Nome:

Cargo:



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO VI

MINUTA DE DECLARAÇÃO DO ARTIGO 7º, XXXIII, DA CONSTITUIÇÃO FEDERAL

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

_____ (nome da empresa licitante) por seu representante legal (doc. Anexo), inscrita no CNPJ sob n. _____, com sede _____, nos termos da Lei 14.133/21, DECLARA, sob as penas da lei, que essa empresa ATENDE ÀS EXIGÊNCIAS E CUMPRE PLENAMENTE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO PREVISTAS NO EDITAL, COM AS RESSALVAS DA LC 123/2006, que tem pleno conhecimento de todas as informações, condições e exigências para a execução do contrato, que não se encontra declarada inidônea para licitar ou contratar com órgãos da Administração Pública Federal, Estadual, Municipal e do Distrito Federal e inexistente fato superveniente impeditivo de sua habilitação e que não possui em seu quadro permanente menor de 18 anos de idade em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menor de 16 anos de idade em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz a partir dos 14 anos,. Declara ainda, para efeito de habilitação, o cumprimento do disposto no **inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal e na forma da Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999.**

Sendo expressão da verdade, firmamos o presente, para os fins e efeitos de direito, sob as sanções da lei e do edital respectivo.

Local, ____ de _____ de 2024

Assinatura

Nome:



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO VII

MINUTA DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE SERVIDOR PÚBLICO NOS QUADROS DA EMPRESA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

A empresa _____, portadora do CNPJ _____, através de seu representante legal, declara sob as penas da Lei, que até a presente data, que, não possui em seu quadro funcional e/ou societário, servidor público ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

Por ser verdade, firmo o presente.

Local e data.

Assinatura (representante legal) Nome do Licitante



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO VIII

MINUTA DE DECLARAÇÃO DE DADOS DO RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DE CONTRATO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES.

A empresa ____, portadora do CNPJ _____, através de seu representante legal, vem respeitosamente apresentar os dados do responsável pela assinatura da Ata de Registro de Preços e/ou Contrato, sendo:

Nome: _____.

Cargo: _____.

CPF: _____.

RG: _____.

Data de Nascimento: ____/____/____.

Endereço Residencial Completo: _____ . E-mail institucional: _____.

E-mail pessoal: _____.

Telefone(s) _____ . Assinatura: _____ . Por ser verdade, firmo o presente.

Local e data.

Assinatura (representante legal) Nome do Licitante



Praça 10 de Agosto, 305 - Centro - CEP 06890-000 – Fone: (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO IX –

MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

ATA DE REGISTRO

IDENTIFICAÇÃO DAS PARTES

Ata de Registro de Preços que entre si celebram, **MUNICÍPIO DE SÃO LOURENÇO DA SERRA**, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ/MF nº 59.058.131/0001-72, com sede Praça 10 de Agosto, nº 305 – Centro – CEP 06890-000, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, **Felipe Geferson Seme Amed**, inscrito no CPF/MF nº XXXXXXXXXXXXXXXX e portador do RG nº XXXXXXXXXXXX SSP/SP, e a (nome da pessoa jurídica com qualificação completa e representante legal com qualificação completa) resolvem REGISTRAR OS PREÇOS de acordo com tabela em anexo a esta ata, que é parte integrante e indissociável.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES. conforme especificações constantes no Anexo I do edital.

- 1.1 Este instrumento não obriga o Município a solicitar o objeto contido na ata, sendo facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurando ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 – A presente Ata de Registro de Preços terá vigência/validade de 1 ano, podendo ser prorrogada por igual período, a critério da Administração, desde que comprovado o preço vantajoso.

2.2 – A vigência da Ata de Registro de Preços iniciar-se-á após a sua publicação.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA EXPECTATIVA DO FORNECIMENTO

3.1 - O ajuste com o fornecedor registrado será formalizado pelo MUNICIPIO, mediante emissão da Solicitação de Fornecimento, observadas as disposições contidas no Edital.

3.2 - O compromisso de entrega só estará caracterizado mediante o comprovado recebimento, pelo Fornecedor da Solicitação de Fornecimento, decorrente desta Ata de Registro de Preços.

3.3 O fornecedor registrado fica obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA QUARTA – DO FORNECIMENTO

1.1 – O objeto deverá ser fornecido sempre que solicitado, de acordo com o Anexo I do edital deverá ser entregue na Secretaria de Educação na Rua Ivone Pires Guimarães nº 300 Centro, CEP 06890-000, São Lourenço da Serra/SP.

1.2 - Qualquer dano que ocorrer na execução do objeto, fica sob total responsabilidade do detentor do registro, sendo que será recusada a entrega que não estiver de acordo com o termo de referência da licitação.

1.3 - Caso a pessoa jurídica não cumprir com as especificações do objeto, a mesma estará deixando de cumprir o objeto, devendo sofrer as sanções cabíveis, bem como implicará na decadência do direito do licitante à inclusão dos seus preços no sistema de registro.

1.4 – O fornecimento do objeto da licitação será efetuado independentemente de contrato formal, reconhecendo desde já o licitante que a Ata de Registro de Preços, as Solicitações de Fornecimento e empenhos representam compromisso entre as partes.

1.5 - Apurada, em qualquer tempo, divergência entre as especificações pré-fixadas e o fornecimento efetuado, serão aplicados as sanções previstas neste edital e na legislação vigente.

CLÁUSULA QUINTA – DA FORMA DE PAGAMENTO

1.1 - O pagamento será efetuado em **até 28 dias**, após emissão de nota fiscal/documento equivalente, que deverá conter o **número da licitação**, devendo a Administração certificar que a pessoa jurídica esta regular com suas obrigações tributárias, encargos trabalhistas e sociais.

1.2 – As notas fiscais/documento equivalente deverão ser encaminhados para o e-mail **compras@saolourencodaserra.sp.gov.br**.

1.3 – Será considerado atraso no pagamento, se decorrido 2 (dois) meses, contados da emissão da nota fiscal, dos pagamentos ou de parcelas de pagamentos devidos pela Administração por despesas de obras, serviços ou fornecimentos, não houve adimplemento da obrigação pela Administração, o que

incidirá correção monetária sobre o valor devido utilizando-se o IPCA; juros moratórios, a razão de 0,5% (meio por cento) ao mês, e multa no valor de 10% da nota fiscal.

1.4 – Em caso de calamidade pública, de grave perturbação da ordem interna ou de guerra, bem como quando decorrerem de ato ou fato que o licitante tenha praticado, do qual tenha participado ou para o qual tenha, assegurado à licitante o direito de optar pela suspensão do cumprimento de suas obrigações até que seja normalizada a situação.

CLÁUSULA SEXTA - DOS PREÇOS REGISTRADOS E CONTROLE:

6.1 - O MUNICIPIO, adotará a prática de todos os atos necessários ao controle e administração da presente Ata.

6.2. O preço registrado e a indicação do respectivo fornecedor detentor da Ata serão divulgados em meio eletrônico.

CLÁUSULA SÉTIMA– DA REVISÃO DOS VALORES REGISTRADOS.

7.1 – Não haverá revisão dos valores registrados via de regra, podendo haver análise de caso pontual pela Administração.

CLÁUSULA OITAVA - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS E DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1 - O fornecedor registrado terá o seu registro cancelado quando:

- a) descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;
- b) não retirar Nota de Empenho no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c) não aceitar reduzir seu preço registrado na hipótese de se tornarem superiores aos praticados no mercado; e,
- d) sofrer sanção de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com o Município; declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior.

8.2. O cancelamento de registro nas hipóteses prevista no item 8.1, será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

8.3 – O cancelamento do registro poderá também por fato superveniente decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados por:

- a) razões de interesse público; e.
- b) a pedido do fornecedor.

8.4 – O detentor do registro será responsabilizado administrativamente se cometer as seguintes infrações, assegurado o contraditório/ampla defesa:

- 1 - dar causa à inexecução parcial da ata;
- 2 - dar causa à inexecução parcial da ata que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- 3 - dar causa à inexecução total da ata;
- 4 - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- 5 - ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- 6 - apresentar declaração ou documentação falsa exigida;
- 7 - fraudar ou praticar ato fraudulento na execução;
- 8 - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- 9 - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos;
- 10 - praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

8.5 – Caso cometa alguma infração, poderá ser aplicada ao responsável as seguintes sanções:

- 1 - advertência;
- 2 – multa, de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total do preço registrado em caso de inadimplência total ou parcial do Contrato

3 - impedimento de licitar e contratar;

4 - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

8.6 - Na aplicação das sanções serão considerados:

1 - a natureza e a gravidade da infração cometida;

2 - as peculiaridades do caso concreto;

3 - as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

4 - os danos que dela provierem para a Administração Pública;

5 - a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle; e,

8.7 – O atraso injustificado para executar o objeto, ensejará em multa de mora de 1% do valor registrado por dia.

8.8 - As penalidades acima mencionadas não excluem quaisquer outras previstas em Lei, nem o direito que assiste o Município de ressarcir-se das perdas e danos que vier a sofrer

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES

9.1 - Do detentor do registro:

a) – cumprir todo o disposto no edital, Termo de Referência e Ata de Registro de Preços;

b) – Responder civil e administrativamente, por todos os danos, perdas e prejuízos que por dolo ou culpa no cumprimento da Ata venha diretamente ou indiretamente provocar ou causar por si ou por seus empregados ao Município, a terceiros, bem como ao Patrimônio Público;

c) – Arcar com todos os encargos e obrigações de natureza trabalhista, previdenciária, acidentária, tributária, administrativa e civil decorrentes do cumprimento da Ata, bem como, o Município se isenta de qualquer vínculo empregatício;

d) – manter durante a vigência da Ata todas as condições exigidas no edital;

e) – caso do detentor do registro seja microempresas, empresas de pequeno porte,

microempreendedores individuais e sociedades cooperativas de consumo, deverá solicitar seu desenquadramento da condição de microempresa ou empresa de pequeno porte quando houver ultrapassado o limite de faturamento estabelecido no art. 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, no ano fiscal anterior, sob pena de ser declarado inidôneo para licitar e contratar com a administração pública, sem prejuízo das demais sanções, caso usufrua ou tente usufruir indevidamente dos benefícios;

f) – se compromete a não compartilhar informações obtidas direta ou indiretamente dentro do exercício de suas atividades com o Município, e obriga-se a atuar em conformidade com a Legislação vigente sobre Proteção de Dados Pessoais e as determinações de órgãos reguladores/fiscalizadores sobre a matéria, em especial a Lei 13.709/2018, além das demais normas e políticas de proteção de dados.

9.1.1 - A qualidade dos produtos será de inteira responsabilidade do detentor da Ata.

9.2 - Do Município

a) – Prestar todos os esclarecimentos necessários para a Execução da Ata de Registro de Preços;

b) – promover a fiscalização da execução do objeto;

c) – elaborar e manter atualizada a listagem de preço do produto da Ata;

d) – Promover o pagamento na época oportuna;

e) - Respeitar a Legislação vigente sobre Proteção de Dados Pessoais e as determinações de órgãos reguladores/fiscalizadores sobre a matéria, em especial a Lei 13.709/2018, além das demais normas e políticas de proteção de dados; e,

f) - fazer recebimento provisório e definitivo do objeto da seguinte forma:

I – provisório: de forma imediata, quando do recebimento, com emissão do documento de recebimento provisório

II - definitivo quando da autorização para pagamento acompanhada do termo de comprove o recebimento.

CLÁUSULA DÉCIMA - DO FORO:

10.1 - As dúvidas decorrentes da presente Ata serão dirimidas no Foro de Itapeverica da Serra/SP.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DISPOSIÇÕES FINAIS



Praça 10 de Agosto, 305 - Centro - CEP 06890-000 – Fone: (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

11.11 O Município não se obriga a utilizar a Ata de Registro de Preços, principalmente se durante a sua vigência constatar que os preços registrados estão superiores aos praticados no mercado.

11.2. A despesa com as solicitações ocorrerá à conta da Dotação Orçamentária vigente na época da emissão da nota de empenho pelo órgão e/ou unidade administrativa interessada.

12.3 - Fazem parte integrante desta Ata, independentemente de transcrição, as condições estabelecidas no edital.

12.4 - E, por estarem de acordo com as disposições contidas na presente Ata, assinam este instrumento em _ 02 (duas) vias de igual teor e forma.

São Lourenço da Serra *** de **** de 2025.

FELIPE GEFERSON SEME AMED

PREFEITO

DETENTORA DO REGISTRO

Representante(s)



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XI –

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

(ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS) (REDAÇÃO DADA PELA RESOLUÇÃO Nº 11/2021)

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

CONTRATADO:

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): ARP

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES

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 – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

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

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

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

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

LOCAL e DATA: São Lourenço da Serra, ** de ** de ****

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: Felipe Geferson Seme Amed

Cargo: Prefeito

CPF: 254.327.818-40

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

Nome: Felipe Geferson Seme Amed

Cargo: Prefeito

CPF: 254.327.818-40

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: Felipe Geferson Seme Amed

Cargo: Prefeito

CPF: 254.327.818-40

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

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 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)*



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

ANEXO LC-02 - DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

CNPJ Nº: 59.058.131/0001-72

CONTRATADA:

CNPJ Nº:

CONTRATO Nº (DE ORIGEM):

DATA DA ASSINATURA:

VIGÊNCIA:

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS E AFINS), PARA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. POR 12 MESES

VALOR (R\$):

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

Em se tratando de obras/serviços de engenharia:

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

- a) memorial descritivo dos trabalhos e respectivo cronograma físico-financeiro;
- b) orçamento detalhado em planilhas que expressem a composição de todos os seus custos unitários;
- c) previsão de recursos orçamentários que assegurem o pagamento das obrigações decorrentes de obras ou serviços a serem executados no exercício financeiro em curso, de acordo com o respectivo cronograma;
- d) comprovação no Plano Plurianual de que o produto das obras ou serviços foi contemplado em suas metas;
- e) as plantas e projetos de engenharia e arquitetura.

LOCAL e DATA: São Lourenço da Serra, ** DE **** DE 2025 .

RESPONSÁVEL: Felipe Geferson Seme Amed – Prefeito

gabinete@saolourencodaserra.sp.gov.br



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, nº 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XI-

MODELO ARQUIVO DECLARAÇÕES (FASE HABILITAÇÃO)

PREGÃO Nº 03/2025

Eu (nome completo), representante legal da empresa (denominação da pessoa jurídica), participante do PREGÃO PRESENCIAL nº 03/2025, da Prefeitura de São Lourenço da Serra, DECLARO sob as penas da lei:

Nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021, que a empresa encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal;

Que a empresa atende às normas relativas à saúde e segurança no Trabalho, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;

Estar ciente da obrigação de manter o endereço da empresa atualizado junto ao TCE/SP, e de que as notificações e comunicações formais decorrentes da execução do contrato serão efetuadas no endereço que constar em seu preâmbulo. Caso a empresa não seja encontrada, será notificada pelo Diário Oficial do Estado de São Paulo, conforme Termo de Ciência e de Notificação, Anexo "A" ao Contrato;

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

Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: estar ciente de que no momento da assinatura do contrato deverei apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas;

Para microempresas ou empresas de pequeno porte: Que a empresa não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes todos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, e alterações, cujos termos conheço na íntegra.

São Lourenço da Serra, em de de 2025.

Nome e assinatura do representante legal RG

nº



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XII-

DECLARAÇÃO DE NÃO IMPEDIMENTO

À PREFEITURA DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

A/C. SETOR DE LICITAÇÕES E CONTRATOS.



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

Prezado Pregoeiro,

Declaramos, sob as penas da lei, que esta empresa não incorre em qualquer dos impedimentos previstos no Edital em questão, bem como:

A - Tenha sido declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública;

B - Esteja impedida de licitar, contratar ou transacionar com a Administração Pública do Município de São Lourenço da Serra;

Local _____, ____ de _____ de 2025

.....
Representante Legal

Nome

RG

(com carimbo da empresa)

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XII

DECLARAÇÃO – REGULARIDADE PERANTE O MINISTÉRIO DO TRABALHO

À

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

A/C. SETOR DE LICITAÇÕES E CONTRATOS



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

Prezada Pregoeira ,

Declaramos, sob as penas da lei, que esta empresa se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal.

.....

Representante Legal

Nome

RG

(com carimbo da empresa)

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XIV-

MODELO PREFERENCIAL DE INSTRUMENTO PARTICULAR DE PROCURAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

A (nome da pessoa jurídica com qualificação completa), inscrita no CNPJ sob o nº



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

_____, sediada na _____, através de seu representante legal infra-assinado, nomeia e constitui seu bastante procurador o (a) Sr(a)._____, portador(a) da cédula de identidade RG _____, expedida pela _____ e do CPF/MF _____, outorgando-lhe plenos poderes para representá-lo na sessão pública do Pregão Presencial nº ____/____ - Registro de Preço -, Processo _____, em especial PARA FORMULAÇÃO DE OFERTAS, LANCES VERBAIS, RECURSOS, ASSINAR O CONTRATO e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame para que a outorgante mantenha-se satisfatoriamente neste procedimento.

_____, de _____ de _____ de _____.

(NOME E ASSINATURA DO REPRESENTANTE LEGAL DA PROPONENTE)

PREGÃO PRESENCIAL SISTEMA REGISTRO DE PREÇOS 03/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO 1049/2025

ANEXO XV-



PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO LOURENÇO DA SERRA

Praça 10 de Agosto, n° 305 – Centro - CEP 06890-000 –

Fone (11) 4687-2700

www.saolourencodaserra.sp.gov.br

MINUTA DE DECLARAÇÃO PCD

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2025

_____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, sediada na _____, declara sob as penas da Lei, que 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.

_____, de _____ de _____ de _____. (NOME E ASSINATURA DO REPRESENTANTE DA PROPONENTE)