

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

PROCEDIMENTO LICITATÓRIO Nº 001/2026 PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/2026

1 – DO OBJETO E DAS QUANTIDADES

Registro de Preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral e escolar, abrangendo não apenas o fornecimento dos itens, mas também os serviços de entrega, montagem e assistência técnica, com cobertura integral contra defeitos de fabricação, incluindo o fornecimento de peças necessárias à correção das inconformidades eventualmente identificadas durante o período de garantia, como abaixo indicado:

ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
LOTE 1			
1	40000	CONJ	<p style="text-align: center;">CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 6</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 760 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo hot-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm. A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo oblongo de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com a mesma espessura e sem uso de ponteiros na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza e ponteiros plásticos injetadas na cor azul.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor azul.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 460 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor azul, integrados a uma estrutura monobloco metálica composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional por quatro rebites de alumínio. A pintura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor azul, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo



			<p>Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
2	16000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 5</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 710 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm. A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiras na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiras plásticas injetadas na cor verde.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor verde.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 390 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 430 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor verde, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor verde, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>



3	24000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 4</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 644 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm. A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiras na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiras plásticas injetadas na cor vermelha.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor vermelha.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 350 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 380 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor vermelha, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor vermelha, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
4	24000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 3</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 594 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm. A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações.</p>



		<p>A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiras na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiras plásticas injetadas na cor amarela.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor amarela.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 350 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor amarela, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor amarela, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
5	8000	<p>CONJUNTO COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA PARA ALUNO, TAMANHO 1.</p> <p>Mesa retangular sem porta livro.</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 464 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm.</p> <p>A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações.</p> <p>A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>Estrutura laterais da Mesa com colunas duplas, sendo dois para cada extremidade, confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, com seção circular, diâmetro de 31,75 mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); sendo uma peça única fechada, isento da utilização de ponteiras na travessa superior. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2*), em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais,</p>



			<p>injetadas na cor azul. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>Cadeira fixa, monobloco, empilhável. Dimensões Gerais: Assento: 340 x 260 mm, Encosto: 168 x 336 mm, Altura do assento ao chão: 260 mm.</p> <p>Assento e encosto injetado confeccionado em ABS injetado, na cor laranja.</p> <p>Estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo mig com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
6	1600	CONJ	<p>Conjunto aluno quadrado com uma mesa e quatro cadeiras.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa e quatro cadeiras tamanho 1, sendo a mesa com dimensões gerais de 820 x 820 x 464 mm (P x L x A), possuindo tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces, com borda que acompanha todo o contorno do tampo, encabeçada por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; a estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras, nos quatro cantos inferiores do quadro deverão estar soldados cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo circular de diâmetro 2" com 2,25 mm de espessura de parede, contendo internamente buchas plásticas cônicas expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 1 1/2" e espessura de parede de 0,9 mm, equipadas com pés niveladores e sapatas em polipropileno.</p> <p>As quatro cadeiras infantis deverão ser monobloco e empilháveis, com dimensões gerais de assento 340 x 260 mm, encosto 168 x 336 mm e altura do assento ao chão de 260 mm, o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados, fixado à estrutura por encaixe frontal e por dois parafusos autoatarraxantes para plástico, dimensões 5 x 25 mm, na parte traseira; o encosto deverá ser peça inteira, sem ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno RECUPOEcopolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e espessura média de parede de 3,5 mm, com cantos arredondados, fixado à estrutura metálica por meio de encaixes nas cavidades posteriores que envolvem os tubos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando rebites ou parafusos; a estrutura da cadeira deverá ser fabricada em tubos de aço com seção circular de 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, dobrados e soldados, recebendo ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para acabamento nas extremidades dos tubos dos pés.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
7	1600	CONJ	<p>Conjunto aluno quadrado com uma mesa e quatro cadeiras.</p>



			<p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa e quatro cadeiras tamanho 3, sendo a mesa com dimensões gerais de 820 x 820 x 494 mm (P x L x A), possuindo tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura revestido em ambas as faces, com borda que acompanha todo o contorno do tampo, encabeçada por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; a estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras, nos quatro cantos inferiores do quadro deverão estar soldados cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo circular de diâmetro 2" com 2,25 mm de espessura de parede, contendo internamente buchas plásticas cônicas expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 1 1/2" e espessura de parede de 0,9 mm, equipadas com pés niveladores e sapatas em polipropileno.</p> <p>As quatro cadeiras infantis deverão ser monobloco e empilháveis, com dimensões gerais de assento 400 x 310 mm, encosto 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 350 mm, o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados, fixado à estrutura por encaixe frontal e por dois parafusos autoatarraxantes para plástico, dimensões 5 x 25 mm, na parte traseira; o encosto deverá ser peça inteiriça, sem ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e espessura média de parede de 3,5 mm, com cantos arredondados, fixado à estrutura metálica por meio de encaixes nas cavidades posteriores que envolvem os tubos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando rebites ou parafusos; a estrutura da cadeira deverá ser fabricada em tubos de aço com seção circular de 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, dobrados e soldados, recebendo ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para acabamento nas extremidades dos tubos dos pés.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
8	2400	CONJ	<p>Conjunto mesa sextavada</p> <p>Conjunto composto por seis mesas hexagonal e uma mesa central. Medida final do conjunto : 1000 x A : 590 x P : 1000.</p> <p>Mesa hexagonal :</p> <p>Mesa composta por uma estrutura metálica em tudo redondo 7/8 com espessura 1.2, medida da estrutura L : 725 x A : 406 x P : 566, com acabamento ponteira plástica externa redonda 7x8, na mesa também possui um porta livro em chapa de aço com a espessura 0.60, porta livro possui L : 675 x A : 87 x P: 406.</p> <p>Tampo em MDP com as dimensões L : 736 x A : 18 x P : 480, tampo composto com uma chapa de 18mm em MDP 1 FACE, possui também uma formica colorida e fita de borda em PVC 2x22mm.</p> <p>Mesa central composta por uma estrutura de aço com três tipos de tubo, pés em formato de cruzeta com tubo oblongo 58x29 com espessura 1.2, coluna central em tubo redondo 3 (polegadas) com espessura 1.2, cruzeta superior para fixação do tampo é composta por tubo retangular 30x20 com espessura 1.2. Possui acabamento das sapatas ponteira plástica externa oblongo 58x29, acabamento superior em ponteiros plástica interna retangular 30x20. Medida da estrutura L : 401 x A : 581 x P : 399</p> <p>Tampo em MDP com formato de estrela L : 557 x A : 18 x P : 493, tampo composto com uma chapa de 18mm em MDP 1 FACE, possui também uma formica colorida e fita de borda em PVC 2x22mm.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, com assento medindo 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 350 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, colorido, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG. A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio.</p>
9	16000	CONJ	<p>Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 6.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 6. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 760 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coinjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor azul, e o porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá</p>



		<p>ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coíjetadas em castelos troncocônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4”), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiros; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2”), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros azuis.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 460 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor azul, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros em polipropileno virgem na cor azul.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
10	12000	<p>CONJ</p> <p>Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 4.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 4. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 645 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coíjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor vermelho, e o porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coíjetadas em castelos tronco cônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4”), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiros; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2”), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelho e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros vermelhas.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 380 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor vermelho, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros em polipropileno virgem na cor vermelho.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de</p>



			<p>mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
11	12000	CONJ	<p>Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 3.</p> <p>O conjunto composto deverá ser constituído por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 3. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 594 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coinjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor amarelo, e o porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coinjetadas em castelos tronco cônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4”), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiros; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2”), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarelo e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros amarelas.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 350 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor amarelo, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros em polipropileno virgem na cor amarelo.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
12	4000	CONJ	<p>CONJUNTO PARA PROFESSOR, COM CADEIRA FIXA. DIMENSÃO MESA: 1200 x 600 x 745 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP de 18 mm de espessura, painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo de 15 mm de espessura. Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base da mesa: estruturas metálicas, Suporte do Tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiros plásticos, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 4 parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna</p>



			<p>vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo duas dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 35mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé. Pata inferior estampada confeccionada em chapa de aço de espessura mínima de 1.5mm e com medidas aproximadas de 580 x 64 x 35, a pata deverá possuir dois furos oblongos para fixação da coluna e terá na parte inferior duas chapas soldadas e com espessura de 2.65mm possuindo furo para inserção de porca rebite para colocação de pés niveladores de ajuste de nível. CORES: Produto deverá ser entregue nas cores: Cinza cristal ou Branco ou Argila ou Grafite ou Preto, sendo definido de acordo com cada solicitante. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>CADEIRA FIXA DE USO MÚLTIPLO: Monobloco empilhável, feita inteiramente de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivada com fibra de vidro, isenta de componentes nocivos. Todos os componentes da cadeira, como encosto, assento, concha e pés, são fabricados por meio de um único ciclo de injeção. Pés em forma de "V", injetados e presos ao assento. Com o objetivo de prevenir o contato direto dos pés com a superfície de apoio, as sapatas são produzidas em RSN Hytrel sobre cada perna e fixadas por meio de parafusos. Medidas totais: 610 mm de profundidade x 770 mm de altura x 550 mm de largura. Altura do assento ao chão 465 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Conformidade para Cadeiras Monobloco conforme Portaria nº 166, acompanhado do laudo de ensaio.
13	1600	UNID	<p>Mesa Acessível.</p> <p>A mesa acessível deverá apresentar dimensões de 900 x 600 x 760 mm (L x P x A) e ser destinada a uso individual por pessoa em cadeira de rodas (PCR); o tampo deverá ser confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18 mm, revestido na face superior por laminado melamínico de alta pressão com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e cantos arredondados, enquanto a face inferior deverá ser revestida por chapa de balanceamento fenólica com 0,6 mm de espessura; o tampo deverá apresentar dimensões acabadas de 900 mm de largura, 600 mm de profundidade e 19,4 mm de espessura, admitindo tolerâncias de ±2 mm para largura e profundidade e ±1 mm para espessura, sendo os topos encabeçados por fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC, PP ou PE com primer na face de colagem, acabamento texturizado na cor azul, colada com adesivo hot melt, cuja qualidade deverá apresentar resistência mínima ao arrancamento de 70 N e dimensões nominais de 22 mm de largura por 3 mm de espessura, com tolerância de ±0,5 mm para espessura; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos e porcas garra com rosca métrica M6 de 6 mm de diâmetro, sendo os parafusos com comprimento de 47 mm ±2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips.</p> <p>A estrutura tubular deverá ser composta por montantes verticais e travessa longitudinal fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato "C", seção circular de 31,75 mm (1 1/4"), chapa 16 (1,5 mm), e pés em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2"), chapa 16 (1,5 mm); a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,8 mm e comprimento de 12 mm; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul e fixadas à estrutura por encaixe.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
LOTE 02			
14	2400	CONJ	<p>Mesa com dois bancos.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos adultos, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 740 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de</p>



			<p>2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiros plásticos.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos deverão apresentar dimensões de 460 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido e com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
15	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos infantil, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 590 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiros plásticos.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos deverão apresentar dimensões de 338 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido e com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
16	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos com encosto.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos com encosto, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 590 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiros plásticos.</p>



			<p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos com encosto único deverão apresentar dimensões de 350 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento e o encosto deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos, com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
17	1600	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos com encosto, creche.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos com encosto, apresentando dimensões gerais de 202 x 62 cm (LxP) x 45,5 cm (A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiras plásticas.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos com encosto único deverão apresentar dimensões de 202 x 32 cm (LxP) x 23 cm (A); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento e o encosto deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos, com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
18	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras adulto.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras para uso adulto, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 760 mm (L x P x A); o tampo deverá ser formado por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, compostos por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa (dois de cada lado) e quatro parafusos por módulo.</p> <p>A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras; nos quatro cantos inferiores do quadro deverão ser soldados cones em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 2 polegadas e espessura de</p>



		<p>parede de 2,25 mm, que recebem internamente buchas plásticas cônicas e expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 1 ½ polegada e espessura de parede de 0,9 mm; na extremidade inferior de cada perna deverá estar instalada uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento da mesa.</p> <p>O conjunto deverá incluir oito cadeiras compostas por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos; o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, apresentando 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe que envolve toda a base frontal da cadeira e duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, diâmetro 5 x 25 mm com fenda Phillips; a parte frontal do assento, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá possuir borda arredondada com raio adequado para não obstruir a circulação sanguínea; a altura do assento em relação ao chão deverá ser de 460 mm.</p> <p>O encosto deverá ser inteiriço, sem ventilação ou aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura média da parede de 3,5 mm e cantos arredondados; o encosto deverá se unir à estrutura por meio de encaixes em suas cavidades posteriores que envolvem os tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero da mesma cor do encosto, dispensando a necessidade de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
19	2400	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras Juvenil.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras juvenis, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 640 mm (L x P x A); o tampo deverá ser formado por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, compostos por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa (dois de cada lado) e quatro parafusos por módulo.</p> <p>A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras; nos quatro cantos inferiores do quadro deverão ser soldados cones em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 2 polegadas e espessura de parede de 2,25 mm, que recebem internamente buchas plásticas cônicas e expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 1 ½ polegada e espessura de parede de 0,9 mm; na extremidade inferior de cada perna deverá estar instalada uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento da mesa.</p> <p>O conjunto deverá incluir oito cadeiras compostas por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos; o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, apresentando 400 mm de largura, 340 mm de profundidade e espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe que envolve toda a base frontal da cadeira e duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, diâmetro 5 x 25 mm com fenda Phillips; a parte frontal do assento, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá possuir borda arredondada com raio adequado para não obstruir a circulação sanguínea; a altura do assento em relação ao chão deverá ser de 380 mm.</p> <p>O encosto deverá ser inteiriço, sem ventilação ou aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura média da parede de 3,5 mm e cantos arredondados; o encosto deverá se unir à estrutura por meio de encaixes em suas cavidades posteriores que envolvem os tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero da mesma cor do encosto, dispensando a necessidade de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados; o conjunto estrutural deverá receber banhos químicos e pintura epóxi em pó; as extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas com acabamento padrão FDE.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p>

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
20	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras Infantil.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras infantis, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 590 mm (L x P x A).</p> <p>Capacidade: 01 mesa em módulos + 08 cadeiras infantis.</p> <p>Mesa Tampo: Composto por módulos confeccionados em plástico injetado de alta resistência a impactos, unidos à estrutura metálica por meio de encaixes laterais (quatro por módulo – dois de cada lado) e fixação adicional com quatro parafusos por módulo.</p> <p>Estrutura Metálica: Constituída por quadro estrutural em tubo de aço carbono 1010/1020, seção retangular de 20 × 40 mm e espessura mínima de 1,2 mm, com três travessas longitudinais e duas cabeceiras de apoio.</p> <p>Cones de Fixação: Soldados nos quatro cantos da parte inferior da mesa, fabricados em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 2” e espessura de 2,25 mm, contendo bucha plástica cônica e expansível, dispensando o uso de parafusos para fixação das pernas.</p> <p>Estrutura: Fabricadas em tubo de aço 1010/1020, com diâmetro de 1.1/2” (aproximadamente 38 mm) e espessura de parede de 0,9 mm, com acabamento nas extremidades em sapatas niveladoras ajustáveis, produzidas em polipropileno de alta resistência.</p> <p>Cadeiras (08 unidades) Assento e Encosto: Confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em molde único, com acabamento uniforme.</p> <p>Estrutura Metálica: Em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro externo de 20,7 mm, espessura chapa 14 (equivalente a 1,9 mm). Assento e encosto fixados à estrutura metálica por meio de rebites tipo repuxo, com diâmetro de 4,8 mm e comprimento de 12 mm.</p> <p>Sapatas/Ponteiras: Fabricadas em polipropileno copolímero, com fixação à estrutura por encaixe e pino expansor, garantindo estabilidade e proteção do piso.</p> <p>Dimensões da Cadeira: Assento: 400 mm (largura) × 430 mm (profundidade) Encosto: 198 mm (altura) × 396 mm (largura) Altura do assento ao chão: 350 mm</p> <p>Acabamento e Cores: Partes Injetadas (plástico): Cor amarela</p> <p>Partes Metálicas: Cor cinza ou branca, com pintura eletrostática a pó ou acabamento equivalente</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
21	1600	CONJ	<p>Mesa de refeitório modular com duas cadeiras fixas.</p>



			<p>Dimensão da Mesa: 800 x 800 x 725 mm. O tampo é injetado em termoplástico ABS e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui uma pré-disposição para receber acessórios. A superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados nas extremidade. Estrutura da mesa: polipropileno, retangular. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa.</p> <p>CADEIRA PLÁSTICA. Assento em polipropileno, fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 420 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados e com 24 aberturas longitudinais, cada uma medindo aproximadamente 6 mm de profundidade e 102,5 mm de largura. Encosto polipropileno injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm de largura por 250 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados com projetado com 18 aberturas longitudinais, são 12 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 109 mm de largura e 6 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 101 mm de largura. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em polipropileno, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço de secção redonda com 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em polipropileno.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
22	800	CONJ	<p>Mesa Alimentação com quatro assentos e cadeira Monitora.</p> <p>O conjunto composto por uma mesa para alimentação com quatro assentos e cadeira para monitora deverá ter dimensões totais de 1600 x 860 x 760 mm (L x P x A); a mesa deverá apresentar tampo projetado em formato tipo nuvem, com quatro recortes côncavos de raio 200 mm destinados à colocação de suportes e cadeiras; o tampo deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade (MDP) com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,8 mm de espessura, e bordas finalizadas com fita de PVC de 2,00 mm de espessura, apresentando raio frontal de 450 mm para aproximação da monitora, tendo medidas finais de 1600 x 860 mm; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos de rosca máquina M6 ou M8, utilizando porcas garra cravadas na face superior do tampo.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser autoportante e desmontável, composta por dois pés laterais em aço carbono com base em sapata estampada de 2 mm de espessura, medindo 25 x 680 x 65 mm; contará com duas colunas verticais em tubo retangular de aço carbono de 58 x 29 mm, com espessura mínima de 1,2 mm; a mesa deverá dispor de chapa de aço sob o tampo com espessura mínima de 2,65 mm, além de suportes em formato “U” para as travessas verticais, equipados com três furos oblongos medindo 44 x 100 mm e espessura de 1,2 mm; as travessas deverão ser fabricadas em tubo de aço de 50 x 30 mm com espessura mínima de 1,2 mm.</p> <p>O conjunto deverá conter quatro assentos em peça única, estilo concha, confeccionados em resina plástica com dimensões de 340 mm de largura, 300 mm de altura e 370 mm de profundidade, equipados com cinto de segurança de três pontas confeccionado em poliamida.</p> <p>Cadeira: assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarrachantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura é fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de</p>



			<p>mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
LOTE 3			
			<p>CARTEIRA INDIVIDUAL COM PRANCHETA REGULÁVEL</p> <p>O encosto deverá ter 400 mm de largura por 185 mm de altura, ser inteiriço, sem aberturas, moldado anatomicamente em polipropileno copolímero injetado, com espessura média de 4 mm e cantos arredondados; a fixação à estrutura deverá ocorrer por encaixe posterior em cavidades específicas, travadas por dois pinos retráteis em polipropileno na cor do encosto, sem necessidade de parafusos ou rebites.</p> <p>O assento deverá ter 400 mm de largura por 380 mm de profundidade, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura aproximada de 5 mm, acabamento polido e cantos arredondados; a fixação à estrutura deverá ocorrer com quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm; deverá incorporar porta-livros também em polipropileno injetado, com fechamento lateral e posterior, abertura frontal de 270 x 85 mm e profundidade de aproximadamente 260 mm, com aberturas inferiores para ventilação; a fixação ao assento deverá ser feita por quatro parafusos, por meio de abas moldadas no próprio corpo da peça.</p> <p>A prancheta deverá ser injetada em ABS, com 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade, e porta-canetas frontal integrado com aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura; o tampo deverá ser acoplado ao contra-tampo em ABS e fixado ao sistema deslizante por meio de buchas e tubos metálicos, permitindo regulagem de aproximação de até 80 mm; a prancheta deverá permitir montagem reversível, para uso no lado direito ou esquerdo do conjunto.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser fabricada em tubos de aço carbono 1010/1020; a ligação entre assento e encosto deverá utilizar tubos com seção quadrada de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,2 mm, conformados por curvamento; o suporte da prancheta deverá ser composto por duas travessas verticais em tubo quadrado de 25 x 25 mm com espessura de 1,5 mm, base formada por dois tubos quadrados de 20 x 20 mm com 1,2 mm de espessura, mão francesa frontal da mesma seção e dois guias laterais em tubo redondo de 28,57 mm de diâmetro com 2,25 mm de espessura, por onde deslizam os trilhos da prancheta; o suporte de mochila deverá ser fabricado em barra chata de aço de 12,7 x 2,5 mm, conformada em arco com raio de 19,5 mm; as camisas de encaixe dos pés deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 x 58 mm com espessura de 1,2 mm e interligadas por travessa de tubo quadrado de 15 x 15 mm com 0,9 mm de espessura; todas as uniões deverão ser realizadas por soldagem no processo MIG.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo oblongo de aço 1010/1020, com 29 x 58 mm e 1,5 mm de espessura de parede, acoplados a bases termoplásticas injetadas em polipropileno copolímero com geometria em arco, espessura mínima de 4 mm e nervuras longitudinais de reforço, evitando o contato direto do metal com o piso e prevenindo a oxidação; a fixação da base ao tubo deverá ocorrer por interferência, com auxílio de dois repuxos metálicos; a montagem dos pés à estrutura deverá ser realizada com dois parafusos; todas as partes metálicas deverão passar por tratamento de superfície com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e posterior pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo resistência à corrosão e maior durabilidade ao conjunto.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
23	16000	UNID	
			<p>CARTEIRA INDIVIDUAL COM PRANCHETA FIXA</p> <p>A cadeira universitária com prancheta deverá ter altura total de 775 mm, sendo confeccionada em corpo monobloco inteiriço, moldado por injeção única em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, isento de componentes nocivos; o conjunto compreende encosto, assento, concha e pés como uma peça única, sem junções estruturais entre os elementos.</p> <p>Os pés deverão ter formato em “V”, sendo injetados como parte do monobloco e fixados diretamente ao assento; cada perna deverá conter sapatas confeccionadas em RSN Hytrel, aplicadas para evitar contato direto com a superfície de apoio, fixadas por meio de parafusos.</p> <p>A prancheta lateral deverá ser composta por suporte tubular em aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 19,05</p>
24	8000	UNID	



			<p>mm e espessura de parede de 1,9 mm, sendo conectada na extremidade superior ao mecanismo da prancheta por processo de soldagem MIG, e na extremidade inferior a um dos lados do reforço estrutural inferior, confeccionado em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com seção retangular de 40 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, por meio de três parafusos sextavados; o lado oposto do reforço deverá ser fixado ao acabamento metálico lateral da cadeira também com três parafusos sextavados.</p> <p>A prancheta deverá ser injetada em ABS nas dimensões aproximadas de 620 mm de comprimento por 318 mm de largura, contendo porta-canetas frontal com 265 mm de comprimento por 20 mm de largura; a fixação da prancheta ao suporte deverá ocorrer por encaixe entre tempo e contra-tempo, garantindo estabilidade ao conjunto.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade para Cadeiras Monobloco conforme ABNT NBR 16671, acompanhado do laudo de ensaio. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
25	8000	UNID	<p>CADEIRA COM APOIO DE BRAÇOS E PRANCHETA</p> <p>O encosto deverá ter as medidas de aproximadamente 449 mm de largura por 450 mm de altura, com cantos arredondados, sendo confeccionado em polipropileno reforçado com fibra de vidro, injetado em peça única, com porcas garra integradas nos pontos de fixação. Deverá receber almofada moldada em espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade de 33 kg/m³, aplicada por injeção sob pressão. Para acabamento e proteção, deverá incluir blindagem plástica injetada em polipropileno, fixada por encaixe, dispensando parafusos ou grampos.</p> <p>O assento deverá ter as medidas aproximadas de 482 mm de largura por 456 mm de profundidade, com cantos arredondados, sendo composto por estrutura plástica injetada em polipropileno com reforço de fibra de vidro e porcas garra nos pontos de fixação. A superfície superior deverá receber almofada de espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade de 55 kg/m³, moldada por injeção sob pressão e revestida com tecido por processo de tapeçamento. A parte inferior deverá conter blindagem plástica injetada em polipropileno para acabamento e proteção da estrutura.</p> <p>O apoio de braço com prancheta deverá ser composto por estrutura em arco injetada em poliuretano, fixada ao assento por duas flanges metálicas em aço carbono com geometria em "L". A prancheta deverá ser confeccionada em aglomerado com espessura de aproximadamente 18 mm, com revestimento em laminado melamínico na face superior. Sua fixação deverá ocorrer por mecanismo articulado em aço carbono com geometria específica para permitir rebatimento. As partes metálicas deverão receber preparação de superfície com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo resistência à corrosão e maior durabilidade.</p> <p>A base deverá ter configuração em quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, conformado por curvamento, unida por duas travessas em tubo de seção quadrada de 20 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, fixadas por soldagem MIG. Cada extremidade deverá conter deslizador articulado injetado em polipropileno, projetado para manter estabilidade sobre o piso e evitar contato direto do metal com a superfície de apoio. Toda a estrutura metálica deverá ser tratada com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e acabamento em pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo proteção anticorrosiva e prolongada vida útil.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
26	16000	UNID	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL</p> <p>Estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo à base de ligação do assento e encosto com tubos de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm dobrados. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de seção quadrada 20x20 mm de parede de 1,2 mm, além de duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm e espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 2 (dois) parafusos. Uma travessa em tubo de seção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm soldada entre as colunas para dar mais sustentação na cadeira.</p>



		<p>A base dos pés deve ser em formato de arco, em polipropileno de copolímero virgem, e ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi pó. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, e ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, com aproximadamente 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados. Deve possuir também a borda frontal arredondada. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm, e possuir porta-livros produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos, ser fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir 270 mm x 85 mm, e sua profundidade é de 270 mm.</p> <p>A prancheta deve ser fixa e injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e ter espessura mínima de parede de 3 mm. A mesma deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal a fim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário.</p> <p>O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, deve ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e ter cantos arredondados.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>
LOTE 4		
27	800	<p>UNID</p> <p>ARMÁRIO ALTO DO TIPO CARTOLINA. O armário porta cartolina deverá ter as medidas de 1.600 mm de altura, 900 mm de largura e 580 mm de profundidade, sendo composto por 08 gavetas e 02 portas; as partes em madeira deverão ser confeccionadas em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), aplicado por prensagem térmica, com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e antirreflexo; a frente das gavetas e portas deverá ser revestida com laminado decorativo de alta pressão (formica) em cores variadas.</p> <p>A estrutura deverá ser confeccionada em tubo de aço carbono retangular com seção de 40 x 20 mm e espessura mínima de 0,90 mm, contendo no mínimo quatro sapatas niveladoras com parafuso máquina, fixadas à estrutura por meio de porca rebite; o aço deverá receber tratamento antiferruginoso e a pintura deverá ser eletrostática em pó do tipo epóxi, aplicada após processo de desengraxe, decapagem e fosfatização.</p> <p>As bordas dos painéis deverão receber fita de PVC com espessura de 2 mm aplicada por sistema hot melt, em conformidade com a ABNT NBR 16332:2014, atendendo, no mínimo, aos seguintes critérios técnicos: resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações visuais, resistência ao arrancamento com força mínima de 70 N, e capilaridade com absorção nula (0 mm).</p> <p>As gavetas deverão ser equipadas com corredeiras telescópicas com rolamentos por microesferas; a fixação entre as peças de madeira e a base metálica deverá ser realizada por parafusos com buchas metálicas, cavilhas e/ou dispositivos tipo minifix ou rotifix, conforme especificações da NBR 14789, garantindo estabilidade e robustez ao conjunto.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961.



			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
28	800	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO DO TIPO TROCADOR. O armário trocador deverá ter as medidas de 1.350 mm de largura, 500 mm de profundidade e 840 mm de altura, com configuração composta por duas portas inferiores de abrir e vão central com duas prateleiras; o tampo deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); as laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionadas no mesmo material e acabamento, com aplicação de fita de borda em PVC colada pelo sistema hot melt, com espessura mínima de 1 mm nas bordas de 18 mm.</p> <p>As portas deverão ser equipadas com dobradiças metálicas tipo caneco em Zamak, com abertura de 90° e ajuste vertical e horizontal por meio de parafusos; o fechamento deverá ser feito por fechadura com travamento simultâneo superior, contendo duas chaves dobráveis e segredo único; os puxadores deverão ser metálicos em Zamak com acabamento cromado; todas as partes do corpo do armário deverão ser fixadas por parafusos minifix e reforçadas com buchas de nylon; a estrutura inferior deverá ser composta por requadro metálico confeccionado em tubo de aço retangular SAE 1010/1020 com seção de 20 x 40 mm e espessura de 0,90 mm, cortado em meia-esquadria e dotado de sapatas niveladoras antiderrapantes em polipropileno injetado com haste metálica e regulagem por rosca; a fixação do corpo à estrutura metálica deverá ser feita por parafusos M6 e buchas metálicas M6 x 13 mm.</p> <p>A parte superior deverá conter colchonete com medidas de 40 x 1.200 x 570 mm, confeccionado em espuma laminada com densidade 28, fixado sobre base em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 15 mm, revestido em couro ecológico impermeável disponível nas cores azul royal, branco, areia, verde ou amarelo, a ser definido no fornecimento; deverá conter suporte lateral para rolo de papel, composto por duas peças em formato de “L” confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 50 x 50 x 102 mm cada, com três pontos de fixação por parafusos de rosca M6 ou M8, fixados em buchas americanas no corpo do armário; o suporte central deverá ser confeccionado em barra roscada com comprimento de 569 mm, dotado de manípulo em uma das extremidades.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão passar por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, recebendo em seguida pintura eletrostática a pó epóxi com espessura mínima de 70 microns.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
29	800	UNID	<p>ARMÁRIO EXPOSITOR DE LIVROS Tampo, Fundo, Lateral e prateleira Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura mínimo de 15 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca máquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, o armário expositor de livros deverá ter as medidas de 900 mm de largura, 450 mm de profundidade e 1.100 mm de altura; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras confeccionados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, conforme as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser realizada por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido com laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser executado com fita de borda em ABS ou PVC com espessura mínima de 1 mm, nas mesmas quatro cores mencionadas.</p> <p>Os rodízios deverão ser do tipo duplo, injetados em nylon, com diâmetro de 35 mm.emi-fosco, e anti-reflexo. Fundo em laminado melamínico de alta pressão em 4 cores (amarelo, verde, azul e vermelho) Acabamento do topo em fita abs ou pvc com espessura mínima de 1 mm em 4 cores (amarelo, verde, azul e vermelho) Rodizio Duplo em Nylon, com diâmetro de 35 mm Medidas: 900 x 1100 x 450 mm(L x P x A) Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o



			conjunto/mobiliário. <ul style="list-style-type: none"> Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N.
30	800	UNID	<p>ARMÁRIO DE BRINQUEDOS. O armário porta-brinquedos deverá ter as medidas de 900 mm de largura, 840 mm de altura e 400 mm de profundidade; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras fabricados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, em conformidade com as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser feita por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser realizado com fita de borda em ABS ou PVC, com espessura mínima de 1 mm, na cor cinza ou branca; as superfícies externas das laterais e prateleiras deverão ser apresentadas nas cores branca ou cinza.</p> <p>A gaveta deverá conter dois compartimentos, com frente em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; os rodízios deverão ser do tipo duplo, injetados em nylon, com diâmetro de 35 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário.
31	800	UNID	<p>ARMÁRIO PARA NICHOS. O armário com 15 nichos deverá ter as medidas de 1.800 mm de largura, 1.100 mm de altura e 350 mm de profundidade; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras fabricados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, conforme as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser realizada por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina, com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser feito com fita de borda em ABS ou PVC, com espessura mínima de 1 mm, na cor cinza ou branca; as superfícies externas das laterais e prateleiras deverão ser apresentadas nas cores branca ou cinza.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. <ul style="list-style-type: none"> Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N.
32	8000	UNID	<p>MÓDULO DE DESCANSO. O módulo de descanso deverá ter as dimensões de altura mínima de 110 mm, largura de 600 mm ±15 mm e comprimento de 1.375 mm ±5 mm; deverá ser leve, lavável, montado por sistema de encaixe sem uso de velcro ou parafusos, com possibilidade de empilhamento; as cabeceiras deverão ser inteiriças, injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado), com acabamento texturizado, cada uma contendo dois pés laterais moldados em suas extremidades, com cavidade superior para empilhamento com profundidade entre 15 mm e 35 mm, de forma a evitar o aprisionamento acidental das mãos ou dos pés das crianças.</p> <p>O formato dos pés nas extremidades deverá garantir maior estabilidade, prevenindo tombamentos e acidentes; as cabeceiras deverão possuir furos de drenagem para escoamento de líquidos e, no centro, um porta-mamadeira com diâmetro mínimo de 65 mm, também com furos de escoamento que permitam higienização completa com água; as pontes dos pés deverão ser confeccionadas em borracha antiderrapante semi-esférica, com no mínimo 5 mm de espessura, em material maciço, aplicadas sob pressão e protegidas contra arrancamento por borda plástica moldada.</p> <p>A fixação do tecido às cabeceiras deverá ser realizada por meio de oito pinos pequenos que funcionam como guias e cinco pinos maiores que se encaixam em uma travessa, formando um conjunto que será travado por cinco travas elásticas, todos os componentes devendo ser injetados em polipropileno (PP); as cabeceiras deverão ter borda de 45 mm e espessura de 3 mm.</p> <p>A estrutura lateral deverá ser composta por duas barras de alumínio da liga 6063, com espessura de 1,59 mm,</p>



			<p>resistentes à corrosão por tensão, umidade ou salinidade, devendo se encaixar nas cabeceiras com profundidade mínima de 40 mm, sem possibilidade de solda acidental; o tecido do leito deverá ser uma tela vazada de poliéster 100%, lavável, com tratamento antifungo, antibacteriano, antichama e antioxidante, com acabamento perimetral soldado por termofusão de forma uniforme, com largura mínima de solda de 20 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado Inmetro, demonstrando que o produto não possui bordas cortantes ou ponta agudas, conforme NM300-2.
33	800	UNID	<p>berço deverá ter as dimensões de comprimento de 1.370 mm ±10 mm, largura de 770 mm ±10 mm e altura total de 1.000 mm ±10 mm; os pés deverão ser confeccionados em tubos de aço com seção circular de 1¼", em chapa 14 (1,90 mm) ou 16 (1,50 mm), conformados em forma de "U" invertido, configurando a estrutura de cada cabeceira; o quadro do estrado deverá ser produzido em tubos de aço carbono com seção retangular de 40 x 20 mm, em chapa 16 (1,50 mm) ou 18 (1,20 mm), com acabamento por pintura eletrostática a pó híbrida epóxi/poliéster, lisa, brilhante, atóxica, na cor cinza, polimerizada em estufa.</p> <p>O estrado deverá ser confeccionado em chapa inteiriça de MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com os topos encabeçados em todo o perímetro por fita de bordo atóxica de 2 mm na mesma cor e tonalidade do revestimento; o ajuste do estrado deverá permitir no mínimo três posições distintas de altura, com travamento exclusivamente por meio de ferramentas, sem partes móveis acessíveis ao usuário.</p> <p>As grades laterais deverão ser fixas, confeccionadas em MDP com espessura mínima de 20 mm nas partes horizontais e 18 mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces com laminado melamínico BP texturizado branco, com acabamento superficial liso e atóxico, topos totalmente encabeçados com fita de bordo de 2 mm na mesma tonalidade, contendo cinco aberturas com espaçamento uniforme e dimensões regulares que garantam a segurança da criança; as cabeceiras deverão ser em MDP com espessura de 18 mm, revestidas nas duas faces com laminado melamínico BP branco texturizado, com bordas arredondadas, acabamento liso e atóxico, e todos os topos protegidos com fita de bordo de 2 mm.</p> <p>O berço deverá possuir quatro rodízios para pisos frios, sendo dois com sistema de freio por pedal, fabricados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos em aço, rodas duplas de 75 mm injetadas em PVC com banda de rodagem em poliuretano injetado, capacidade mínima de carga de 60 kg por rodízio, diferenciação de cores entre a roda (branca) e a banda (cinza); a fixação de todos os componentes metálicos deverá ser realizada por porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen.</p> <p>O colchão deverá ser do tipo infantil, confeccionado em espuma flexível de poliuretano com densidade D18, tipo simples, com altura de 120 mm (-5/+15 mm), revestido em uma das faces e nas laterais com tecido Jacquard costurado em matelassê, com fechamento perimetral tipo viés e face inferior plastificada, devendo possuir tratamento antialérgico e antiácido; as dimensões do colchão deverão garantir que o espaço entre o colchão e as laterais ou cabeceiras do berço não exceda 30 mm, conforme norma de segurança aplicável.</p>
34	1600	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO PROFESSOR. O armário baixo deverá ter dimensões aproximadas de 800 mm de largura, 465 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O armário deverá conter duas portas de abrir e uma prateleira interna central, com laterais internas dotadas de furação simétrica para regulagem da altura por meio de pinos metálicos.</p> <p>O chapéu (tampo superior) deverá ser confeccionado em chapa de MDP com espessura de 25 mm, revestida em ambas as faces com acabamento melamínico. As demais partes do corpo do armário deverão ser confeccionadas em MDP de 18 mm de espessura, com o mesmo padrão de revestimento.</p> <p>As bordas deverão receber acabamento em fita de PVC aplicada por sistema hotmelt, com espessura de 2,0 mm no tampo e 1,0 mm nas demais peças, obedecendo à cor e padrão do revestimento.</p> <p>As portas deverão possuir fechadura com travamento simultâneo, equipada com duas chaves dobráveis e segredo único. A fixação das partes deverá ser realizada por parafusos tipo minifix posicionados nas faces internas superior e inferior, com reforço estrutural por buchas de nylon.</p> <p>As dobradiças deverão ser metálicas, confeccionadas em aço zincado branco, com abertura mínima de 90°. Os puxadores deverão ser do tipo alça, em aço com acabamento escovado.</p> <p>A base (requadro) inferior deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção de 40 x 20 mm ou, alternativamente, em madeira com espessura de 18 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário.



			<ul style="list-style-type: none"> • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
35	1600	UNID	<p>ARMÁRIO ALTO PROFESSOR. O armário alto deverá ter dimensões aproximadas de 800 mm de largura, 500 mm de profundidade e 1600 mm de altura total.</p> <p>O armário deverá conter duas portas de abrir e três prateleiras internas, distribuídas verticalmente ao longo do corpo do móvel, com laterais internas que apresentam furos simétricos para encaixe de pinos de aço, permitindo a regulagem da altura das prateleiras.</p> <p>O chapéu (tampo superior) deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces, com espessura de 25 mm, enquanto as demais partes do armário deverão ser confeccionadas em MDP com espessura de 18 mm.</p> <p>O acabamento das superfícies deverá ser realizado com fita de borda em PVC, na cor e padrão do revestimento, aplicada por processo de hotmelt, com espessura de 2,0 mm para o tampo e 1,0 mm para as demais partes.</p> <p>As portas deverão conter fechadura com travamento simultâneo, equipada com duas chaves dobráveis e segredo único, sendo montadas por meio de parafusos tipo minifix fixados nas faces internas superior e inferior, com estrutura reforçada por buchas de nylon.</p> <p>As dobradiças das portas deverão permitir abertura mínima de 90°, confeccionadas em aço zincado branco, e os puxadores deverão ser do tipo alça, em aço com acabamento escovado.</p> <p>A estrutura inferior (base/requadro) do armário deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção retangular de 40 x 20 mm ou, alternativamente, em madeira com espessura de 18 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
36	1600	UNID	<p>MESA RETANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA. Dimensão aproximadas: 1350 mm de largura, 600 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces com acabamento melamínico, com espessura de 25 mm, e suas bordas deverão possuir acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior, fixada por processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior.</p> <p>A base superior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixada ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 em porcas metálicas cravadas no tampo, não sendo permitido o uso de ponteiros plásticos.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono dobrada, com dimensões mínimas de 180 x 50</p>



			<p>mm e espessura de 1,5 mm, contendo tampa de saque em chapa de aço e leito para passagem de fiação com largura mínima de 50 mm, além de abertura frontal de no mínimo 30 mm para acesso.</p> <p>A base inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, contendo duas sapatas niveladoras em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser isenta de ponteiros plásticos, e todas as partes metálicas deverão passar por tratamento anticorrosivo e receber pintura eletrostática epóxi a pó, curada a 220 °C.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
37	1600	UNID	<p>MESA RETANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA. Dimensões: 1200 mm de largura, 600 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces com acabamento melamínico, com espessura de 25 mm, e suas bordas deverão possuir acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior, fixada por processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior.</p> <p>A base superior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixada ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 em porcas metálicas cravadas no tampo, não sendo permitido o uso de ponteiros plásticos.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono dobrada, com dimensões mínimas de 180 x 50 mm e espessura de 1,5 mm, contendo tampa de saque em chapa de aço e leito para passagem de fiação com largura mínima de 50 mm, além de abertura frontal de no mínimo 30 mm para acesso.</p> <p>A base inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, contendo duas sapatas niveladoras em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser isenta de ponteiros plásticos, e todas as partes metálicas deverão passar por tratamento anticorrosivo e receber pintura eletrostática epóxi a pó, curada a 220 °C.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966.



38	800	UNID	<p>• Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>MESA ANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA.</p> <p>A mesa deverá ter dimensão geral de 1350/600 x 1350/600 x 745 mm (L1 x P1 x L2 x P2 x A), sendo composta por tampo angular, passa-fios, painel frontal, estrutura lateral e pé central.</p> <p>O tampo deverá ter as medidas conforme o formato angular tipo “L”, sendo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm; o acabamento deverá ser feito com fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>Os passa-fios deverão ser dois, instalados nos cantos do tampo, confeccionados em aço Zamac injetado, cada um com duas tampas basculantes com medidas de 75 x 75 mm ± 5,5 mm; deverão conter cerdas de nylon ou PVC para vedação contra entrada de pó entre as tampas.</p> <p>O painel frontal deverá ter espessura de 18 mm, ser confeccionado em MDP e possuir acabamento em fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>A sapata inferior da estrutura lateral deverá ter as medidas de 580 x 35 x 64 mm, ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 1,9 mm e não deverá utilizar ponteiros plásticos; deverá conter sapatas niveladoras injetadas em nylon ou ABS com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>O suporte do tampo deverá ter as medidas de 400 x 65 x 15 mm, ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 1,5 mm, sem ponteiros plásticos, e fixado ao tampo com, no mínimo, quatro parafusos de rosca máquina M6, utilizando porcas metálicas embutidas.</p> <p>A coluna vertical da estrutura lateral deverá ter seção elíptica de 110 x 50 mm, ser confeccionada em alumínio extrudado ou aço Zamac injetado, com tampa de saque fabricada em alumínio extrudado, aço Zamac ou aço carbono; o leito para passagem de fiação deverá ter no mínimo 50 x 50 mm, com abertura frontal de no mínimo 30 mm.</p> <p>O montante estrutural de ligação entre os dois pés laterais deverá ser confeccionado em tubo de aço com seção mínima de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,2 mm; a fixação deverá ser feita por, no mínimo, três parafusos de rosca M6 em cada pé lateral.</p> <p>O pé central deverá ter as medidas de 132 x 715 x 192 mm e ser composto por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 0,90 mm e quina frontal reta; deverá possuir tampa removível com no mínimo duas dobras, recorte inferior em semicírculo com raio de 70 mm para passagem de cabos, e seis furos para acoplamento de tomadas elétricas, de telefonia ou dados.</p> <p>A calha interna de saque do pé central deverá ter as medidas de 70 x 680 mm, com abertura de passagem de fiação de 61 mm; a estrutura deverá conter dois furos de 40 mm para passagem de cabos e um recorte destacável, que poderá ser utilizado como passagem de fios ou como encaixe para plugue de tomada elétrica, permitindo conexão com outras mesas.</p> <p>A base do pé central deverá ser finalizada com sapatas em PVC rígido, cuja função será compensar desníveis do piso.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
39	800	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR.</p> <p>Dimensão: 1800 mm de largura, 900 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico e possuir fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p>



		<p>O tampo deverá conter uma caixa de tomadas embutida, confeccionada em material termoplástico injetado, como polipropileno ou ABS, com capacidade para sete blocos modulares, sendo três pontos elétricos e quatro pontos lógicos/telefônicos, além de furos para passagem de cabeamento.</p> <p>A estrutura lateral deverá ser composta por pés metálicos, coluna vertical, sapatas niveladoras e montante de ligação.</p> <p>A sapata inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, não utilizando ponteiros plásticos, e deverá conter sapatas niveladoras ajustáveis em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>O suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixado ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 e porcas metálicas cravadas.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em alumínio extrudado ou aço zamak injetado, com formato elíptico e dimensões mínimas de 110 x 50 mm, devendo possuir tampa de saque confeccionada em alumínio extrudado, aço zamak ou aço carbono, além de leito interno para passagem de fiação com medidas mínimas de 50 x 50 mm e abertura frontal de pelo menos 30 mm.</p> <p>Os dois pés laterais deverão ser conectados por um montante estrutural confeccionado em tubo de aço com seção mínima de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,2 mm, cuja fixação deverá ser feita com no mínimo três parafusos de rosca M6 em cada pé lateral.</p> <p>A mesa deverá contar ainda com calha metálica do tipo "J" para passagem de cabos, confeccionada em aço carbono com acabamento em pintura eletrostática.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. A Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
40	1600	<p>UNID</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS, PARA FIXAÇÃO EM MESAS</p> <p>As dimensões aproximadas deverão ser 400 mm de largura, 460 mm de profundidade e 280 mm de altura, contemplando duas gavetas rasas.</p> <p>As frentes e os corpos das gavetas deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm, com fundos em Duraplac de 2,5 mm que deverão ser encaixados por ranhura e unidos posteriormente em ângulo de 45°.</p> <p>As gavetas deverão utilizar trilhos telescópicos em aço zincado branco, com 350 mm de comprimento, deslizamento por esferas de aço, abertura útil de até 380 mm, trava na posição fechada e sistema de destravamento por alavanca, suportando capacidade de carga de 30 kg por gaveta.</p> <p>As travessas superior e inferior deverão ser confeccionadas em MDP de 18 mm, com acabamento em fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 1 mm nas arestas.</p> <p>As laterais e o painel de fundo também deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm, com fita de borda em PVC aplicada pelo processo hotmelt, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>A fixação deverá ser realizada por ferragens de montagem rápida, sem uso de parafusos convencionais, enquanto a montagem deverá ser feita com parafusos métricos e insertos metálicos, permitindo montagem e desmontagem sem danificar o MDP.</p> <p>O sistema de tranca metálica deverá ser confeccionado em aço SAE 1020 com acabamento niquelado, contendo pinos metálicos para travamento simultâneo das gavetas e pino superior para alinhamento e acionamento da fechadura; o cilindro deverá ter diâmetro de 19 mm, rotação de 180° e ser fornecido com duas chaves escamoteáveis.</p> <p>Os puxadores deverão ser do tipo alça, confeccionados em aço zamak escovado ou extrudado em PVC no formato</p>



			<p>“L”, fixados lateralmente por canal usinado nas frentes das gavetas.</p> <p>Todos os componentes metálicos deverão ser soldados por processo MIG, com tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática epóxi, curada a 220°C.</p> <p>Todos os painéis de MDP e bordas de PVC deverão apresentar resistência a impacto, abrasão, riscos, manchas e umidade, além de serem autoextinguíveis, ou seja, não propagarem chamas.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
41	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE PARA DIRETORIA EM ESCOLAS.</p> <p>O gaveteiro volante deverá ter dimensões aproximadas de 350 mm de largura, 465 mm de profundidade e 660 mm de altura total.</p> <p>O gaveteiro deverá conter três gavetas rasas confeccionadas em chapa de MDP com espessura de 18 mm, tanto na frente quanto no corpo das gavetas, sendo o fundo confeccionado em chapa de HDF com espessura de 3 mm.</p> <p>O tampo superior (chapéu) deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida nas duas faces, com espessura de 25 mm, enquanto as demais partes do móvel deverão utilizar MDP com espessura de 18 mm, apresentando bordas com acabamento em fita de PVC, com espessura de 2,0 mm no tampo e 1,0 mm nas demais partes, fixadas pelo processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>O sistema de fixação deverá ser realizado por tambor de giro em ZAMAK com diâmetro de 15 mm, parafuso de montagem rápida tipo M6 e tampas de acabamento confeccionadas em polietileno com diâmetro de 18 mm.</p> <p>As gavetas deverão ser montadas com corrediças telescópicas, fixadas ao corpo por parafusos autoatarrachantes.</p> <p>O sistema de chaveamento deverá ser aplicado lateralmente e realizar o travamento simultâneo das gavetas, sendo composto por cilindro com corpo de 17 mm de diâmetro por 23 mm de comprimento, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°.</p> <p>Os puxadores deverão ser confeccionados em aço zamak tipo alça, com acabamento escovado.</p> <p>O gaveteiro deverá possuir quatro rodízios duplos, confeccionados em polipropileno injetado, com eixo giratório e base de fixação em chapa metálica estampada.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
			LOTE 5
42	1600	UNID	CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA I. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS Rodízios: Rodízio de PU constituído de



		<p>duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). Base: Base Piramidal constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conicada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro. Coluna a Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 50kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 493 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Revestido em vinil. Apoio de Braços: 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 com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. Encosto: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 505 mm de largura e 604 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido em vinil. II. DOCUMENTOS a) ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante atende aos requisitos da norma. b) ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do fabricante atenda aos requisitos da norma. c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Inseção de CFC nas espumas; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) ISO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5, para revestimento em vinil. i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>
43	1600	<p>UNID</p> <p>CADEIRA DIRETORA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízios: Rodízio de PU constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). Base: Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conicada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. Oanel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica emnanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna agás, ambas fabricadas em polipropileno. Coluna à Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer</p>



		<p>variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482mm de largura e 457mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido em Vinil. Apoio de Braços: 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 chapade aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados empolipropileno. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações sna ordem de +/-10, e espessura média de 50mm.O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 485 mm de largura e 527 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Na versão com encosto regulável, a regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipulós, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Curso disponível é de 70 mm dispostos em sete posições definidas. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. c) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. d) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kG; e) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; f) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); g) ISSO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5 para revestimento em vinil. h) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>
44	2000	<p>UNID</p> <p>CADEIRA SECRETÁRIA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízios: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). Base: Constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. Oanel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG.A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica emnanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna agás, ambas fabricadas em polipropileno. Coluna à Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:-Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de Braços: 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 chapade aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados empolipropileno. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 40mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 467mm de largura e 428mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipulós, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Ocurso disponível é de 70 mm dispostos em sete posições definidas. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos defabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO,</p>



			<p>com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) ISSO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5. i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>
45	2400	UNID	<p>CADEIRA AUDITÓRIO FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL I. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS Estrutura: Sua configuração é definida por uma estrutura com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com seção quadrada de 20 x 20 mm e parede de 1,5 mm. Todas as partes que compõe a estrutura são fabricadas pelo processo mecânico de curvamento e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém sapatas plásticas, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Toda a estrutura recebe uma preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto estrutural empilha em até 8 unidades. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 387 mm de largura e 420 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto possui estrutura constituída por compensado de madeira com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Possui dimensões aproximadas de 321 mm de largura e 394 mm de altura. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 25 mm. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; f) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); g) Relatório de Ensaio de Tração de Solda com Resultado Mínimo de 9000KGF; h) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de regularidade no Cadastro Técnico federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, junto com comprovante de inscrição no mesmo e certidão negativa de débito junto ao Ibama. k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>
46	3840	UNID	<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL I. DESCRITIVO TÉCNICO Base: A estrutura é composta de tubos de aço, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiros são injetadas em polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: O assento é fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. O assento apresenta como opcional alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Encosto: O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 335mm de altura, com espessura média de parede de 4mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto apresenta como opcional alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 28kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART</p>



			<p>paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. e) ASTM E1252:1998 – Polipropileno - Análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno - Absorções características do PP; f) ASTM D790:2017 – Polipropileno - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 27 MPA; g) ISO 178:2019 - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 16 MPA h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000KGF; i) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra. k) Certificado de regularidade no Cadastro Técnico federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, junto com comprovante de inscrição no mesmo e certidão negativa de débito junto ao Ibama.</p>
47	2480	UNID	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO EM “S” I. DESCRITIVO TÉCNICO Base: É definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 50kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501mm de largura e 493mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Apoio de Braços: O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Encosto: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeamento. Suas dimensões são aproximadamente 460mm de largura e 260mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000 KGF; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>
48	1600	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízio: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 ou 65mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem 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. Base: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 35% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna à Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca</p>



		<p>localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: assento é composto por uma tela fabricada utilizando uma malha de nylon com elevada elasticidade, permitindo que a mesma absorva de forma uniforme a energia de contato das diferentes concordâncias dos biótipos, flexionando de forma dinâmica e sem apresentar deformação permanente. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles o polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. Para essa opção de assento está disponível apenas o apoio braço 3D. Apoio de Braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 517 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A cadeira possui apoio de cabeça fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção de termoplásticos. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de um parafuso localizado na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) ASTM D790:2017 – Polipropileno - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 27 MPA; g) ISO 178:2019 - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 16 MPA; h) ASTM D256:2010 - Resistência ao impacto IZOD - Resistência mínima ao impacto de 370 J/m; i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>
49	1440	<p>UNID</p> <p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízio: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem 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 6mm 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. Base: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna à Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas</p>



		<p>extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletroestática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Sua estrutura é injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido no Poliéster. Apoio de Braços: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 40mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. 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). Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. III. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; i) AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - Ensaio de composição da fibra de poliéster - Mínimo de 98% poliéster; j) AATCC TM22-2017 - Determinação de repelência à água - Pequenas manchas de umidade na face superior do tecido; k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>
50	240	<p>UNID</p> <p>LONGARINA 03 LUGARES I. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Estrutura: Conjunto de longarina de três lugares é composta com pé metálico com proteção de preparação de superfície em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó na cor preta, desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse é unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conformada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. Deverá possuir também travessa desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conformada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado</p>



			<p>em polipropileno, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mme cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Ambos deverão possuir estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço carbono com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000KGF; f) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; g) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>
51	480	UNID	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESTOFADA I. DESCRITIVO TÉCNICO Estrutura: A estrutura da longarina é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração retangular com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm. Nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervuradas pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda calços de 5 mm, injetados em polipropileno. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em polipropileno. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó na cor preta. Apoio de Braços: O braço é fabricado em tubo com diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura. O apoio é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Assento: O assento é constituído por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura e a estrutura do assento é fixada a uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido vinílico pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 40mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 467mm de largura e 428mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 16031, pelo módulo de certificação 5; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000 KGF; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; k) Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088 - corrosão por exposição à névoa salina - mínimo de 1900 horas; l) Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095 - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - mínimo de 1700 horas; m) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p> <p style="text-align: center;">LOTE 6</p>
52	1600	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 01 prateleira da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar</p>



			declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
53	1600	UNID	ARMÁRIO MÉDIO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 02 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
54	1600	UNID	ARMÁRIO ALTO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 03 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo 01 fixa em função de estabilidade. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
55	880	UNID	ARMÁRIO BAIXO CREDENCE 04 PORTAS DIMENSÕES: 1600 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 02 prateleira e 01 divisor vertical central da mesma composição das demais chapas. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
56	2560	UNID	GAVETEIRO FIXO DE 02 GAVETAS DIMENSÕES: 300 X 400 X 250 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Todo o conjunto com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados. Gavetas: Em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado



			<p>devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
57	1600	UNID	<p>O suporte para pasta suspensa deverá ser confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 0,60 mm, dobrada em formato "U" metálico. A fixação ao trilho telescópico deverá ser feita por rebites de alumínio, enquanto a fixação ao armário deverá ocorrer por parafusos soberbos com cabeça chata.</p> <p>O trilho telescópico deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com acabamento zincado branco, medindo 400 x 45 mm e permitindo abertura total de 430 mm, com desengate por alavanca de separação, sistema de retenção em posição fechada e deslizamento por esferas de aço alojadas em suporte interno, garantindo suavidade no movimento e evitando deslocamentos indesejados. A capacidade de carga do trilho deverá ser de até 45 kg.</p> <p>Deverá conter dois distanciadores metálicos com dobras a 90° em chapa de aço, que permitam afastamento das portas para compatibilidade com diferentes modelos de dobradiças, garantindo extração total do suporte. A travessa central deverá ser confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1,20 mm, dobrada em perfil "U", funcionando como apoio para as pastas.</p> <p>Todas as peças metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG, inclusive os elementos curvos internos, assegurando resistência estrutural e bom acabamento. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização, seguidas de pintura eletrostática epóxi a pó com espessura entre 60 e 80 micras, curadas em estufa a 220 °C.</p>
58	960	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP.</p> <p>Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de movimentação Fixação estrutural do gaveteiro feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
59	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DE 04 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP.</p> <p>Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de movimentação Fixação estrutural do gaveteiro feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta</p>



			<p>reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
60	800	UNID	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com rosca interna e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
61	800	UNID	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com rosca interna e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela</p>



			<p>ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
62	960	UNID	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
63	800	UNID	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma</p>



			<p>Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
64	800	UNID	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
65	70	UNID	<p>MESA PARA TRABALHO ANGULAR PENINSULAR DIMENSÕES: 1550 X 600 X L 1800 X P 750 x H 740 MM (LxPxLXPH) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. Um dos lados com profundidade maior devido sua península. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x0,9 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo semi-oblongo de aço de 50x30x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,5 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de</p>



			<p>conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
66	944	UNID	<p>MESA REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura única e central montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 20 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço de no mínimo 101Ø x 1,5 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
67	960	UNID	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. No mesmo deverá possuir um recorte retangular para inserção de caixa de tomada elétrica. Sob o tampo necessitará de um painel duplo com as mesmas configurações, alterando apenas espessura do painel para 18 milímetros e filete para 0,3 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura laterais montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 30 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço semi-oblongo de no mínimo 55 x 30 x 0,9 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nas colunas necessitará de calhas interna e externa em chapa de aço com uma espessura mínima de 0,6 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado</p>



			<p>devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
68	75	UNID	<p>MESA DE TRABALHO MODELO DIRETORIA ANGULAR MEDIDAS: L 2600 X P 1800 X H 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo com espessura final de 45 mm, dividida em duas camadas/tampos modulares e sobrepostas, camada superior seccionada em 05 módulos, e camada inferior 01 peça inteira, camada/peça superior unida com a camada/peça inferior perfeitamente formando uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. Módulo lateral com compartimento embutido com porta tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e 04 plugs de dados tipo RJ-45 (cada), sendo possível a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia ou rede, com tampa basculante e moldura em alumínio e usinagem circular com Ø 60 mm para passagem de cabeamento vertical, acabamento da usinagem redonda corpo e tampa em PVC rígido. O módulo superior central possui recorte para instalação de bivar em MDF de 26 mm, com revestimento em couro sintético, modelo risque rabisque. Complemento modelo gota com espessura de 26 mm, acompanhando o formato simétrico para acoplamento perfeito com os tampos centrais superior e inferior. Fabricado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, lâmina de madeira natural pré-composta e com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. O tampo inferior em MDF com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e as bordas com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Fixação tampo/estrutura feita através de parafusos M6x30, fixados de buchas metálicas inseridas na face inferior do tampo. Painéis de privacidade Frontais (02 unidades) fabricados em chapa metálica com espessura de 1,2 mm, estampada e calandrada, com revestimento em couro sintético. Fixação ao tampo com buchas metálicas e parafusos M6x12. Estruturas metálicas em formato elíptico (03 unidades), 02 nas extremidades laterais medindo 600 x 150 x 715 mm e 01 na parte central medindo 500 x 100 x 715 mm, modelos autoportantes. Estruturas com calhas internas para subida de cabeamento, fabricadas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura de 1,5 mm, calandrada e em duas partes, com suportes face superior e face inferior em chapa de aço com espessura de 3 mm, soldadas pelo sistema solda MIG. Estruturas revestidas em couro sintético. Acabamento com sapatas niveladores em PVC com Ø63 mm, e regulagem de altura em 20 mm com função para ajustar desníveis de piso. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias uteis contados da convocação.</p>
69	75	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO DIRETOR DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo componível em formato retangular com 43 a 45 mm de espessuras, composto por duas camadas modulares e</p>



		<p>sobrepostas, com espessuras mínimas de 18 e 25 mm. Camada inferior inteiriça medindo 2400 x 1200 mm. Camada superior é componível em 05 módulos de tampos, sendo 02 módulos nas cabeceiras medindo 450 x 1200 mm (extremidades), 02 módulos laterais medindo 1500 x 450 mm e 01 módulo central medindo 1550 x 300 mm, todos fixos. Os tampos da camada superior deverão ser encaixados perfeitamente sem que as peças se sobressaiam entre si ou formem relevos. Os módulos deverão ser acoplados perfeitamente formando uma superfície alinhada e ergonômica. O Tambo central superior contém dois recortes para instalação de duas caixas de tomadas eletrificáveis, posicionadas com distanciamento igual entre o centro caixas e as extremidades do tambo. Acabamento do recorte com moldura retangular e tampa basculante em alumínio com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tambo por meio de parafusos ocultos. Tampas confeccionadas em alumínio com alta resistência a impactos, encaixadas precisamente nos recortes do tambo. Com compartimentos retangulares embutidos, com espelhos de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia), 02 terminais para instalação conectores USB e 02 terminais para instalação conectores HDMI, em cada espelho. Espelhos de terminais internos confeccionados em chapa de aço dobrada com fixação sob o tambo. Deverá possuir blindagens evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções. O tambo central recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente, na cor Preto ou Grafite. O revestimento é dobrado nas bordas arqueadas e fixado na face inferior através de cola e grampos, formando um bivar de contato ergonômico. Tampos confeccionados com chapas em MDF ou MDP revestidos em ambas as faces e bordas com lâminas de madeira natural pré composta padrão linheiro ou catedral, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, excetos o tambo central superior que recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite; e o tambo inferior que recebe revestimento melamínico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinias vivas. O tambo duplo é fixado nas estruturas e painéis por meio parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com rosca internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou desparronização das peças. Calha leito horizontal para passagem de cabeamento entre as estruturas, completamente alojado e oculto, sob toda extensão dos compartimentos. Confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,6 mm, fixada sob o tambo por toda extensão dos compartimentos, onde serão instalados os terminais. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Estruturas laterais e centrais metálicas com formato elíptico (04 peças), sendo 02 nas extremidades laterais medindo aprox. 600 x 150 x 715 mm e 02 na parte central medindo aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para passagem vertical de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, com faces calandradas (arqueadas) componíveis, com suportes superior e inferior em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 3 mm. A chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. As estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), com aberturas oblongas ou semicirculares na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. As faces aparentes dos pés receberão revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa. O conjunto de estruturas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tambo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão por fosfatizações orgânicas. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada</p>
--	--	--



70	880	UNID	<p>pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</p> <p>ARMÁRIO CREDENZA DIRETOR 04 PORTAS DIMENSÕES: 1800 X 500 X 740MM. PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteiriça) e 25 mm (parte superior inteiriça), constituídos com tampos em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água, exceto o tampo inferior inteiriço, que recebe a pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um desfecho ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. Portas (04 portas) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água Portas (4 portas) sustentadas em 08 dobradiças (duas por portas), com abertura até 270 graus. OBJETO DE AGRUPAMENTO: As portas são dotadas de puxadores, modelo alça em alumínio acetinado. As portas direitas possuem fechadura na parte superior, modelo cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. As portas esquerdas são automaticamente travadas pelas direitas durante o fechamento, por meio de chapas metálicas fixadas internamente. Corpo composto por 04 laterais, 02 fundos e 02 prateleiras, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras reguláveis são apoiadas por suportes tipo pino metálico. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø 60 x 70 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</p>
71	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DIRETOR DE 4 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 465 X 678 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 a 45 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteiriça) e 25 mm (parte superior inteiriça), constituídos com chapas em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, exceto o tampo inferior inteiriço, que recebe revestimento melaminico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinias vivas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Gavetas (04 peças) confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corredeiras de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corredeiras medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetil auto lubrificadas, remanche com tratamento superficial níquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. Frentes das gavetas (04 frentes) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água. As frentes são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo alça ou barra de aproximadamente 220 mm em alumínio acetinado. Corpo composto por 02 laterais, 01 fundo e 01 base, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os</p>



			<p>bordos aparentes do conjunto são encaixados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Base com 04 rodízios duplos de 50 mm em polipropileno, sendo 02 com freios e 02 sem freios. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</p>
72	70	UNID	<p>MESA DIRETORIA EM L DIMENSÕES: 2000 X 900 x 2100 X 600 X 745 MM (LXPXA) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo principal e auxiliar em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno, com um painel frontal sob o tampo principal com o mesmo revestimento do tampo da mesa. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura do tampo principal confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “U” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes Direito/Esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Estrutura do tampo auxiliar confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “U”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete Direito/Esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato “U” e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação na mesa principal. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</p>
73	70	UNID	<p>MESA RETANGULAR DE CENTRO DIMENSÕES: L 700 X P 700 X H 400 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura, fita de borda todo o contorno da peça em poliestireno com 2,5 mm e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo na estrutura por parafusos m6x12. Tampo com acabamento nas quinas</p>



			<p>arredondado, raio com diâmetro 200 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estruturas metálicas em tubo Ø 50,8 x 1,2 mm interligadas na face superior por travessa em tubo 30 x 20 x 0,9 mm, cada par de estrutura apoiado com travessas superiores formato "T" fixadas no tampo, tubo com acabamento inferior nivelador redondo 63 mm. OBS: Variação limite possível de 5% entre as medidas Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
74	800	UNID	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1000 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
75	800	UNID	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1200 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
76	960	UNID	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1350 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>
LOTE 7			
77	4000	UNID	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com</p>



		<p>17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança de armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>	
78	1040	UNID	<p>Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem</p>



			<p>ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>
79	1600	UNID	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6</p>
80	2400	UNID	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser</p>



			<p>fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>
81	4800	UNID	<p>Estante de Aço Dupla Face. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>
82	3840	UNID	<p>Estante de Aço Simples Face. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04)</p>



			<p>prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>
83	960	UNID	<p>Estante de Aço Expositora. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos tripos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios</p>



			<p>contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>
84	2400	UNID	<p>PORTA PALETE - Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato “boca de garrafa” com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento “Z” (travessa-diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interliga-las formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16”x2”. O montante deve conter sapatas de apoio em formato “U”, fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16” x 3/4” e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabolit. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato “C enrijecido”, com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16”x3/4” na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato “Z enrijecido”, contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato “L”, soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes. 02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.</p>
85	1600	UNID	<p>Armário de pasta suspensa confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, estrutura em chapa #26. Dimensões de 1820 x 520 x 450 mm (A x L x P), constituído de 01 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças externa e dotada de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 01 prateleira em chapa #26, sendo fixado por meio de solda ponto, deixando um vão entre tampo e prateleira de aproximadamente 610 mm, com 04 suportes em chapa #24 para pasta suspensa com trilhos telescópio fixados em reforços cartola em chapa #22. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado fixado por meio de solda, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuncis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixadas obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.</p>

2 – DA NATUREZA DO OBJETO

2.1 – Aquisição de bens comuns como preveem os incisos XIII e XLI do artigo 6º e artigo 29,

todos da Lei ambos da Lei 14.133/2021.

3 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO CONTRATO

3.1 - O prazo de vigência contratual é fixado em 12(doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado por iguais períodos, fundamentado no artigo 107 da Lei nº 14.133/2021, desde que comprovada a vantajosidade.

3.2 - O prazo de vigência da ata de registro de preços é fixado em 12(doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, fundamentado no artigo 84 da Lei nº 14.133/2021.

3.3 - Antes de formalizar ou prorrogar o prazo de vigência do contrato ou da ata de registro de preços, o Consórcio ou o Contratante deverá verificar a regularidade fiscal do contratado, consultar o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), emitir as certidões negativas de inidoneidade, de impedimento e de débitos trabalhistas e juntá-las ao respectivo processo.

3.4 – Antes da formalização de prorrogação do prazo de vigência do contrato ou da ata de registro de preços, o Consórcio ou o Contratante deverá comprovar a vantajosidade mediante atesto da autoridade competente de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com o contratado ou a extinção contratual sem ônus para qualquer das partes.

4 - FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO, QUE CONSISTE NA REFERÊNCIA AOS ESTUDOS TÉCNICOS PRELIMINARES CORRESPONDENTES

4.1 - Com sede no município de Montes Claros/MG, o CODANORTE nasceu em 2013 unindo 24 municípios do Norte de Minas em torno de uma única finalidade: destinar adequadamente os resíduos sólidos descrito no seu primeiro Protocolo de Intenções (CODANORTE, 2013).

4.2 - Atualmente reúne mais de 60 municípios nas regiões Norte, Vale do Jequitinhonha e Central Mineira com um contingente populacional estimado em 1,3 milhões de habitantes (IBGE, 2020) gerando impactos diretos no desenvolvimento regional, na sustentabilidade ambiental, na economia em escala, na celeridade dos processos administrativos, no desenvolvimento das potencialidades com soluções compartilhadas, no fortalecimento da cultura local e no combate à insegurança alimentar.

4.3 - O CODANORTE tem como objetivo estatutário, inserido no artigo 3º de seu Estatuto, a finalidade de planejar e executar projetos e programas que visem o desenvolvimento regional sustentável, e ainda as competências indicadas no artigo 4º do mesmo diploma legal que prevê:

“Art 3º. O CODANORTE atuará de forma multifinalitária, e tem por objetivos: promover o desenvolvimento regional, defender, ampliar, promover a interação, fortalecer e desenvolver a capacidade administrativa, técnica e financeira dos serviços públicos nos municípios da sua área de atuação, de forma a contribuir para o desenvolvimento sustentável do Território do Norte de Minas, para tanto poderá:

.....

§1º - exercer as atividades de planejamento, de regulação, gerenciamento e de fiscalização dos serviços públicos; licenciamento ambiental, controle e fiscalização; e de saneamento básico, infraestrutura, saúde e educação no território dos municípios consorciados;

§13º – atendendo a solicitação de entes consorciados, realizar licitações compartilhadas das quais, de cada uma delas, decorrem contratos celebrados por entes consorciados ou órgãos de sua administração indireta (art. 112, § 1º, da Lei Federal nº. 8.666/1993);” – GRIFAMOS.

4.4 - A aquisição se faz necessária para atender adequadamente as escolas municipais com mobiliários que irão suprir melhor às necessidades, inclusive no desenvolvimento das atividades escolares, favorecendo resultados mais efetivos.

4.5 - Além da aquisição servir para a estruturação de novos ambientes também servirá para atualizar os já existentes e atender aos alunos da rede pública, inclusive em escolas em implantação.

4.6 - O bem-estar dos alunos é essencial para o seu desempenho acadêmico e satisfação com o ambiente educacional pois, investir em mobiliário ergonomicamente projetado e confortável contribui para a saúde física e mental dos estudantes, promovendo uma postura adequada durante as aulas e proporcionando momentos de descanso e alimentação agradáveis nos refeitórios.

4.7 - Ambientes bem equipados e confortáveis favorecem a concentração, o engajamento e a interação entre os alunos, criando condições mais propícias para o aprendizado e o desenvolvimento de habilidades acadêmicas e sociais. A compra de mobiliário novo e funcional para as salas de aula e refeitórios contribuirá para otimizar o ambiente de aprendizagem.

4.8 - Um ambiente educacional moderno, confortável e funcional reflete positivamente na imagem dos municípios.

4.9 - Investir em mobiliário de qualidade demonstra o compromisso da instituição com o bem-estar e o sucesso dos seus alunos, atraindo e retendo talentos e contribuindo para a satisfação da comunidade acadêmica.

4.10 - A aquisição de mobiliários e cadeiras justifica-se pela necessidade premente de garantir condições adequadas de conforto, segurança, acessibilidade e funcionalidade nos ambientes educacionais, secretarias, servidores e municípios, assegurando o pleno desenvolvimento do processo de ensino-aprendizagem.

4.11 - Atualmente, verifica-se que grande parte dos móveis disponíveis nas unidades escolares e administrativas encontra-se em estado de desgaste, obsolescência ou com danos estruturais, decorrentes do uso contínuo e do tempo de vida útil já ultrapassado.

4.12 - Essa situação compromete diretamente a organização dos espaços pedagógicos, impacta negativamente no desempenho escolar e não atende aos parâmetros mínimos de ergonomia, segurança e acessibilidade estabelecidos pelas normas técnicas vigentes, bem como pelas diretrizes do Ministério da Educação (MEC).

4.13 - Adicionalmente, a falta ou insuficiência de mobiliário adequado prejudica a rotina escolar, limita a oferta de um ambiente acolhedor e seguro tanto para os alunos quanto para os profissionais da educação, além de acentuar desigualdades estruturais entre as unidades de ensino.

4.14 - Diante desse cenário, a aquisição de novos mobiliários é uma medida indispensável para a reestruturação dos espaços escolares, permitindo a modernização, padronização e adequação dos ambientes, em consonância com as exigências normativas, como as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) relativas à ergonomia, segurança e acessibilidade, e com os princípios constitucionais da dignidade da pessoa humana e da garantia de uma educação pública de qualidade.

4.15 - Assim, a presente contratação visa atender à demanda das unidades escolares e administrativas, proporcionando melhores condições de trabalho para os servidores e um ambiente propício ao desenvolvimento integral dos estudantes, contribuindo diretamente para a melhoria dos indicadores educacionais e para o fortalecimento da rede pública de ensino.

4.16 - A educação é um direito social fundamental assegurado pela Constituição Federal de 1988, conforme disposto no Art. 6º, que reconhece a educação, juntamente com a saúde, alimentação, trabalho, moradia, transporte, lazer, segurança, previdência social, proteção à maternidade e à infância, e assistência aos desamparados, como direitos sociais.

4.17 - O inciso V do artigo 23, da Constituição Federal, atribui como competência comum da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, a obrigação proporcionar os meios de acesso à cultura, à educação, à ciência, à tecnologia, à pesquisa e à inovação;

4.18 - Ainda, o artigo 205 reforça que a educação é direito de todos e dever do Estado e da família, devendo ser promovida e incentivada com a colaboração da sociedade, tendo como finalidade o pleno desenvolvimento da pessoa, seu preparo para o exercício da cidadania e sua qualificação para o trabalho.

4.19 - Ressalta-se que a concepção contemporânea de educação transcende a abordagem tradicional, centrada unicamente na transmissão de conteúdo.

4.20 - O processo educativo atualmente reconhece o professor como protagonista na mediação do conhecimento e agente fomentador de reflexões e investigações, estimulando o aluno a desenvolver competências que extrapolam o ambiente da sala de aula.

4.21 - Com a ampliação das instalações, reformas estruturais e reorganização de espaços físicos, tornou-se imprescindível a aquisição de novos itens para:

- a) Suprir o crescimento da rede de atendimento educacional;
- b) Substituir móveis com custo de manutenção inviável;
- c) Atender às novas exigências pedagógicas e administrativas.

5 - DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

5.1 - Essa escolha de contratação de empresa para fornecimento de móveis, mediante formalização de Pregão Eletrônico com utilização do Procedimento Auxiliar de Registro de Preços, traz benefícios técnicos, operacionais e econômicos, garantindo a qualidade dos itens oferecidos ao Consórcio.

5.2 - Com base nas opções de mercado a forma mais viável para a aquisição dos bens objeto deste documento é aquisição de móveis padronizados já disponíveis no mercado através de formalização de Pregão Eletrônico com utilização do Procedimento Auxiliar de Registro de Preços.

5.3 - Os móveis deverão ser novos, de primeiro uso, com garantia contra quaisquer defeitos de fabricação e montagem/instalação, com duração mínima de 02 (dois) anos, prevalecendo a garantia oferecida pelo fabricante, se o prazo for superior.

5.4 - Os prazos mencionados serão contados da data do recebimento definitivo pela contratante.

5.5 - Caberá ao fornecedor arcar com todas as despesas de frete ou encargos similares necessários a retirada e entrega do material caso haja necessidade de conserto ou substituição no prazo determinado da garantia.

5.7 - Durante a garantia, a contratada obriga-se a substituir ou reparar, sem ônus para a contratante, o objeto que apresentar defeitos ou incorreções resultantes da fabricação ou de sua correta utilização, montagem e desgaste excessivo, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar do dia seguinte ao da notificação de inconformidade.

5.8 - A mencionada notificação poderá ocorrer por e-mail, telefone, ou qualquer outro meio hábil de comunicação, informando ainda do local de coleta e devolução do material.

5.9 - Disponibilização de manual técnico em língua portuguesa, entregue junto com os móveis e deve conter, quando aplicável:

- a) Orientações para instalação e forma de uso correto, com imagens nítidas e letras legíveis (indicando cada componente, partes e etapas para a instalação);
- b) Procedimentos de segurança e possíveis advertências;
- c) Recomendações ou procedimentos para regulagem, manutenção e limpeza;
- d) Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica;
- e) Certificado de garantia preenchido (data de emissão do Termo de Recebimento Definitivo e número da Nota Fiscal).

5.11 - Durante o período de garantia, eventuais defeitos de fabricação deverão ser corrigidos sem custos adicionais para a Administração, incluindo peças, deslocamento e mão de obra;

5.12 - Deverá ser assegurado o fornecimento futuro de peças de reposição, com garantia de disponibilidade por no mínimo 5 (cinco) anos após a aquisição.

5.13 - Essa abordagem visa garantir não apenas a entrega física dos móveis, mas também sua efetiva funcionalidade e longevidade, assegurando que os benefícios da contratação sejam sustentáveis ao longo do tempo.

5.14 - A solução proposta neste Estudo Técnico Preliminar consiste na contratação de empresa especializada para o fornecimento de mobiliário em geral, abrangendo não apenas o fornecimento dos itens, mas também os serviços de entrega, montagem e assistência técnica, com cobertura integral contra defeitos de fabricação, incluindo o fornecimento de peças necessárias à correção das inconformidades eventualmente identificadas durante o período de garantia.

5.15 - As especificações técnicas detalhadas dos itens a serem adquiridos, incluindo suas dimensões, materiais, acabamentos, requisitos de ergonomia, segurança e durabilidade, encontram-se devidamente descritas nos anexos que integram este Estudo, os quais deverão ser observados integralmente para fins de elaboração de propostas e execução contratual.

5.16 - O controle das solicitações realizadas pela Contratante será operacionalizado mediante a emissão de Ordens de Fornecimento ou Notas de Empenho, que funcionarão como instrumentos autorizadores para a entrega dos itens contratados.

5.17 - Tais documentos deverão conter, de forma clara e detalhada, a descrição dos produtos a serem fornecidos, os respectivos quantitativos e as especificações técnicas associadas.

5.18 - Além disso, para que se inicie a contagem do prazo contratual para entrega, é imprescindível que constem na Ordem de Fornecimento ou em documento correlato a definição precisa das cores dos mobiliários solicitados, quando aplicável, de modo a assegurar o alinhamento com as diretrizes estéticas e funcionais estabelecidas pela Administração.

5.19 - A operacionalização do contrato deverá observar rigorosamente as condições estipuladas neste Estudo, nos anexos técnicos e demais documentos que compõem o processo licitatório, garantindo a conformidade da entrega, a qualidade dos bens e a plena satisfação das necessidades institucionais da Administração.

6 - REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

6.1 - Os mobiliários deverão seguir estritamente as especificações técnicas, devendo os móveis estarem em conformidade com o que vier a ser solicitado em edital.

6.2 - As empresas serem contratadas deverão possuir CNAE compatível como objeto a ser licitado.

CARACTERÍSTICAS DOS BENS

Os bens que compõem o objeto desta contratação enquadram-se na categoria de bens comuns, conforme definido no art. 6º, inciso XXVII, da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, que os caracteriza como aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser descritos de forma objetiva no edital, com base em especificações usuais no mercado, independentemente da complexidade técnica envolvida.

Ressalta-se, ainda, que os itens a serem adquiridos não se configuram como bens de luxo, nos termos estabelecidos pelo Decreto Federal nº 10.818, de 27 de setembro de 2021, o qual

regulamenta a vedação à aquisição de bens considerados de elevado padrão ou sofisticação no âmbito da administração pública federal direta, autárquica e fundacional. Os produtos em questão destinam-se ao atendimento de necessidades operacionais e institucionais ordinárias, não apresentando atributos que os caracterizem como sofisticados, de requinte ou de uso restrito.

Dessa forma, a contratação pretendida está plenamente compatível com os princípios da legalidade, economicidade e eficiência, previstos na Lei nº 14.133/2021, assegurando a adequada destinação dos recursos públicos e o cumprimento das finalidades institucionais com responsabilidade, transparência e respeito ao interesse público.

6.3 - OBRIGAÇÃO DE ATENDER AO PADRÃO FNDE EM MÓVEIS ESCOLARES

A empresa licitante deverá atender a requisitos para assegurar qualidade, segurança, ergonomia e padronização do mobiliário utilizado nas instituições de ensino, como:

- a) Ergonomia adequada às faixas etárias dos estudantes, prevenindo problemas posturais e favorecendo o conforto durante as atividades pedagógicas;
- b) Segurança e estabilidade estrutural, com resistência a impactos, uso contínuo e movimentação;
- c) Durabilidade e qualidade dos materiais, assegurando vida útil prolongada e menor necessidade de manutenção;
- d) Acessibilidade, garantindo mobiliário adequado a alunos com deficiência ou mobilidade reduzida;
- e) Padronização e compatibilidade, permitindo uniformidade entre unidades escolares e facilitando reposições ou complementações futuras;
- f) Atendimento às normas técnicas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas), especialmente as NBR relacionadas à mobília escolar.
- g) Transparência e regularidade nos processos de compra pública, evitando aquisições inadequadas ou superfaturadas;
- h) Racionalização de recursos públicos, uma vez que os produtos padronizados possuem melhor relação custo-benefício e garantias asseguradas;
- i) Sustentabilidade ambiental, priorizando materiais certificados e processos produtivos de menor impacto ambiental.

Dessa forma, a exigência de que os móveis escolares atendam aos requisitos assegura a conformidade com as políticas nacionais de infraestrutura educacional, promove a segurança e o

bem-estar dos alunos e professores, e garante o uso responsável dos recursos financeiros destinados à educação.

Visando garantir a resistência e durabilidade dos mobiliários será necessário a apresentação de laudos técnicos, buscando verificar a qualidade da matéria prima utilizada na confecção dos móveis.

Neste sentido, o edital traz exigência mínimas:

A presente justificativa fundamenta a necessidade de exigência de certificados, laudos e demais documentos de conformidade técnica referentes ao mobiliário a ser adquirido, garantindo que os produtos fornecidos atendam aos requisitos mínimos de segurança, estabilidade, durabilidade e sustentabilidade, em conformidade com a legislação e com as boas práticas de contratação pública. As normas brasileiras aplicáveis ao mobiliário, como a ABNT NBR 14006 (conjunto aluno), ABNT NBR 13961 (armários e gaveteiros), ABNT NBR 16671 (cadeiras escolares com superfície de trabalho acoplada) e ABNT NBR 13966 (mesas), estabelecem parâmetros essenciais relacionados às características mecânicas, físicas e dimensionais dos produtos.

Tais normas definem métodos para determinação de estabilidade, resistência, durabilidade e segurança, constituindo referência técnica indispensável para garantir que os móveis suportem esforços usuais, não ofereçam riscos ao usuário e mantenham desempenho adequado ao longo de sua vida útil.

Considerando que muitos mobiliários possuem partes metálicas, é necessária a exigência de certificado específico do processo de pintura, uma vez que é comum que produtos de baixa qualidade apresentem descascamento, riscos superficiais ou oxidação precoce, resultando em deterioração do acabamento e comprometimento estrutural das peças.

Esses problemas são agravados pelo fato de os mobiliários serem equipamentos permanentes, de difícil movimentação e frequentemente expostos à água e produtos de limpeza. Assim, para garantir um padrão mínimo de qualidade, exige-se Certificado de Tratamento e Preparação de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP), comprovando: aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme ABNT NBR 10443:2023; resistência à exposição em câmara úmida por, no mínimo, 240 horas, sem ocorrência de ferrugem ou bolhas, de acordo com a ABNT NBR 8095:2015; e dureza da película de tinta igual ou superior a 6H, segundo ASTM D3363:2020. Caso o certificado não apresente explicitamente os resultados dos ensaios, deverá ser anexado laudo técnico complementar contendo os resultados aferidos. A corrosão, por exemplo, é um processo de degradação natural dos metais, e sua taxa de propagação deve ser compatível com a aplicação prevista do produto.

A certificação serve justamente para atestar que o item foi submetido a ensaios controlados, como a simulação de ambientes com alta umidade relativa do ar, a fim de garantir a durabilidade e desempenho esperados da pintura aplicada sobre o substrato metálico.

Para mobiliários fabricados em MDP e MDF, a exigência de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme tabelas 1 e 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou ABNT NBR 15316-2:2019, ou versões posteriores, assegura o controle de qualidade das chapas utilizadas. A qualidade dos painéis não se limita ao processo industrial do fornecedor

do insumo, mas também ao armazenamento e ao processo produtivo do fabricante final.

Esse controle é fundamental para evitar problemas recorrentes, como empenamento, deformações por umidade, perda de resistência mecânica e falhas de fixação, de modo a garantir que o mobiliário atenda plenamente às condições de uso a que será submetido.

No que se refere à sustentabilidade, a exigência de certificados como FSC ou CERFLOR assegura que a madeira utilizada nos mobiliários tenha origem responsável, garantindo práticas ecologicamente adequadas, socialmente justas e economicamente viáveis.

Tais certificações são amplamente reconhecidas no mercado e são utilizadas como critério legítimo de qualificação de fornecedores que adotam práticas sustentáveis. Ademais, a exigência de rotulagem ambiental, conforme ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002, bem como de cadeia de custódia da madeira, está em plena consonância com o art. 144 da Lei nº 14.133/2021, o Decreto nº 10.024/2019 e o Decreto nº 7.746/2012, refletindo o compromisso da Administração Pública com o desenvolvimento nacional sustentável e o consumo consciente.

Também se exige certificado ou laudo de ensaio que comprove que o produto não possui bordas cortantes ou pontas agudas, conforme a norma NM 300-2, garantindo a segurança dos usuários, especialmente em ambientes escolares ou de uso intenso, prevenindo acidentes e lesões decorrentes de falhas de acabamento.

Em complemento às exigências técnicas acima descritas, estabelecem-se as seguintes condições obrigatórias para aceitação da documentação comprobatória:

- a) A documentação comprobatória deverá ser apresentada pelo licitante vencedor, constituindo critério de aceitação. A ausência ou a não conformidade da documentação implicará na desclassificação da empresa.
- b) Os certificados exigidos devem ser emitidos por Organismo de Certificação de Produto (OCP), quando aplicável, e acompanhados dos laudos de ensaio correspondentes. Os ensaios apresentados deverão ter sido realizados por laboratórios acreditados pelo INMETRO, garantindo a rastreabilidade e imparcialidade dos resultados.
- c) Caso alguma das normas citadas se encontre obsoleta ou substituída por versão mais recente, serão aceitas as versões atualizadas e vigentes, desde que mantenham equivalência técnica com o escopo originalmente estabelecido.

Tais medidas reforçam o compromisso da Administração com critérios de sustentabilidade, responsabilidade socioambiental e consumo consciente, conforme o Decreto nº 7.746/2012 e o Princípio da Sustentabilidade nas Contratações Públicas (art. 11, inc. IV da Lei 14.133/21).

6.4 - DA GARANTIA DA PROPOSTA

- a) Será exigida garantia da proposta, no percentual de 0,2% sobre o valor estimado para a contratação, como prevê o §1º do artigo 58 da Lei 14.133/2021.
- b) As LICITANTES deverão, como condição à participação nesta LICITAÇÃO, apresentar

GARANTIA DE PROPOSTA em valor equivalente a 0,2% zero vírgula dois por cento) do valor estimado para a contratação, na forma do art. 58, §1º da Lei Federal nº 14.133/2021 e deverá ser acostada ao sistema junto com a PROPOSTA.

c) O LICITANTE que oferecer GARANTIA inferior ao percentual exigido aplicado sobre o valor estimado da sua proposta, ou anexar documento incompatível com a GARANTIA, será desclassificado e sofrerá as sanções previstas na Lei 14.133/21.

d) As LICITANTES que não apresentarem a GARANTIA DE PROPOSTA nas condições estabelecidas neste EDITAL serão desclassificadas, estarão impedidas de prosseguir na licitação;

6.5 - A GARANTIA DE PROPOSTA poderá ser apresentada nas seguintes modalidades:

a) Caução em dinheiro, depositada em qualquer instituição financeira autorizada pelo Banco Central (Bacen) e que possibilite sua movimentação, após o depósito, apenas pelo Órgão Contratante, em conta que será fornecida pelo Consórcio;

b) Caução em títulos da dívida pública brasileira, não gravados com cláusulas de inalienabilidade e/ou impenhorabilidade, nem adquiridos compulsoriamente, depositados diretamente em qualquer agência do Banco do Brasil;

c) Seguro-garantia, fornecido por companhia seguradora nacional ou estrangeira, autorizada a funcionar no Brasil;

d) Fiança bancária, fornecida por instituição financeira nacional ou estrangeira, autorizada a funcionar no Brasil, devendo ser apresentada em sua forma original.

e) A GARANTIA DE PROPOSTA deverá ter prazo mínimo de vigência de 120 (cento e vinte) dias a contar do último dia do período para recebimento das propostas, prorrogável por igual período caso o CONTRATO não tenha entrado em vigência;

f) A GARANTIA DE PROPOSTA responderá pelas multas, penalidades e indenizações devidas pelas PROPONENTES ao Órgão Contratante durante a licitação em voga até a data da efetiva assinatura do CONTRATO.

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

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

6.6 - DA GARANTIA DOS OBJETOS

a) A garantia deverá ser contra quaisquer defeitos de fabricação e montagem/instalação, com duração mínima de 02 (dois) anos, prevalecendo a garantia oferecida pelo fabricante, se o prazo for superior.

b) Os prazos mencionados serão contados da data do recebimento definitivo pela contratante.

- c) Caberá ao fornecedor arcar com todas as despesas de frete ou encargos similares necessários a retirada e entrega do material caso haja necessidade de conserto ou substituição no prazo determinado da garantia.
- d) Caso a contratada e o fabricante sejam pessoas distintas, a licitante também deverá encaminhar o certificado emitido pelo fabricante, impresso em língua portuguesa, no qual deve constar o prazo ofertado por este, contra defeitos de fabricação e/ou montagem e contra desgaste excessivo.
- e) Durante a garantia, a contratada obriga-se a substituir ou reparar, sem ônus para a contratante, o objeto que apresentar defeitos ou incorreções resultantes da fabricação ou de sua correta utilização, montagem e desgaste excessivo, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar do dia seguinte ao da notificação de inconformidade.
- f) A mencionada notificação poderá ocorrer por e-mail, telefone, ou qualquer outro meio hábil de comunicação, informando ainda do local de coleta e devolução do material.

6.7 - DOS IMPEDIMENTOS

- a) Não será admitida, em nenhuma hipótese, a contratação de cooperativas de trabalho que atuem como intermediadoras de mão de obra com subordinação jurídica, em descompasso com a legislação vigente.
- b) Considerando que é ato discricionário da Administração diante da avaliação de conveniência e oportunidade no caso concreto, e considerando que existem no mercado diversas empresas com potencial técnico, profissional e operacional, suficiente para atender satisfatoriamente às exigências previstas neste edital, entende-se que é conveniente a vedação da participação de empresas em “consórcio” neste certame.
- c) A subcontratação de qualquer parcela do objeto contratual, seja de forma total ou parcial, está expressamente vedada no âmbito do presente instrumento, como prevê o §2º do artigo 122 da Lei 14.133/2021, inclusive se a pessoa jurídica ou os dirigentes desta mantiverem 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 se deles forem cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral, ou por afinidade, até o terceiro grau, devendo essa proibição constar expressamente do edital de licitação.

7 - MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO, QUE CONSISTE NA DEFINIÇÃO DE COMO O CONTRATO DEVERÁ PRODUZIR OS RESULTADOS PRETENDIDOS DESDE O SEU INÍCIO ATÉ O SEU ENCERRAMENTO

7.1 - Administração almeja com a contratação da pretensa solução, em termos de economicidade, eficácia, eficiência e de melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros disponíveis, os seguintes resultados:

- a) **economicidade:** efetivação da melhor contratação viável, especialmente quanto ao melhor

custo-benefício para o Consórcio e municípios consorciados;

b) **eficácia:** o atendimento das demandas logísticas e funcionais no suporte às necessidades das Secretarias Municipais de Educação dos entes consorciados e na implementação de ações e atividades para garantir um ambiente educacional moderno, confortável e funcional;

c) **eficiência:** assegurar a continuidade da prestação regular dos serviços escolares, com demanda notadamente crescente, com competência e produtividade e uso racional dos recursos disponíveis;

d) **efetividade:** ganho relativo com a capacidade de alcançar os objetivos pretendidos utilizando o mínimo de recurso possível, de modo a cumprir com a finalidade definida e ainda assim evitar desperdícios.

7.2 - Diante disso, o presente Termo, em concordância com os princípios da licitação e da administração pública, tem por objetivo avaliar o melhor preço, garantindo eficiência, segurança e qualidade dos móveis a serem adquiridos, oferecendo mobiliário que se adapte aos alunos e a sua rotina para que, assim, seja possível evitar danos à saúde, principalmente na idade escolar, que é uma fase de crescimento, pois, de acordo com o avanço dos anos, vai se tornando mais difícil obter resultados em termos de correção postural, devido a definição do crescimento ósseo.

7.3 - Neste sentido, o mobiliário deverá ser adequado, garantindo conforto, funcionalidade, ser agradável, além de proporcionar uma facilidade de movimentação do corpo, com o mínimo de esforço e ao mesmo tempo possibilitar a criação de ambientes e vivências estimulantes e criativas.

7.4 - A medida busca aumentar a produtividade escolar, melhorar as condições de desenvolvimento dos alunos no ambiente escolar, contribuir para a segurança física e desenvolvimento físico adequado dos alunos.

7.5 - A CONTRATADA terá obrigação de cumprir todas as exigências determinadas pelo Contratante no que se refere ao objeto, e entregar os itens nos locais indicados pelo CODANORTE e contratantes;

7.6 – Em caso de irregularidade não sanada pelo contratado, a Administração, por meio de seu representante, reduzirá a termo os fatos ocorridos e encaminhará à autoridade competente para que sejam tomadas as providências legais pertinentes;

7.7 - O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO POR LOTE**.

7.8 - Após a fase de habilitação, poderá haver a solicitação de apresentação de amostras.

7.14 - **APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA:**

a) A proposta deverá ser elaborada considerando a quantidade de unidades a serem adquiridas e valor unitário;

b) Nos preços propostos estarão incluídos todos os tributos, encargos sociais e outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação, os quais ficarão a cargo única e exclusivamente da CONTRATADA;

- c) Responsabilizar-se por todas as despesas de operação, inclusive os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, resultantes da execução dos serviços de sua responsabilidade;
- d) Em cada aquisição decorrente desta planilha, serão observadas, quanto ao preço, as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão que a gerou;
- e) O preço deverá ser oferecido em reais, e não será em nenhuma hipótese reajustado;
- f) Aplicar arredondamento no custo unitário, sendo considerado apenas duas casas decimais. Observar a Lei do Real (“Art. 1º A partir de 1º de julho de 1994, a unidade do Sistema Monetário Nacional passa a ser o REAL, que terá curso legal em todo o território nacional. [...] § 5º Admitir-se-á fracionamento especial da unidade monetária [...] na determinação da expressão monetária de outros valores que necessitem da avaliação de grandezas inferiores ao centavo, sendo as frações resultantes desprezadas ao final dos cálculos”).

8 - MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO, QUE DESCREVE COMO A EXECUÇÃO DO OBJETO SERÁ ACOMPANHADA E FISCALIZADA PELO ÓRGÃO OU ENTIDADE

8.1 – O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021 e Resoluções 005/2023 e 012/2023 do CODANORTE, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial;

8.2 – Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila;

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

8.4 – Cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial;

8.5 – Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila;

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

8.7 – DAS OBRIGAÇÕES DO FISCAL DO CONTRATO

8.7.1 – Fica nomeado como fiscal do Contrato, o Sr. Eduardo Rabelo Fonseca, a quem compete, observado o disposto na Lei Federal nº 14.133, de 2021, acompanhar e fiscalizar a execução do contrato ou outro documento que vier a substituí-lo, em aspectos técnicos e administrativos, especialmente:

I – acompanhar a execução contratual em seus aspectos qualitativos e quantitativos;

II – receber designação e manter contato com o preposto da contratada, e se for necessário,

esclarecer prontamente as dúvidas administrativas e técnicas e divergências surgidas na execução do objeto contratado;

III – recepcionar da contratada, devidamente protocolados, os documentos necessários ao pagamento, previstos no instrumento contratual e nas normas que disciplinam a execução da despesa pública, conferi-los e encaminhá-los ao gestor do contrato;

IV – conforme o caso, realizar ou aprovar a medição dos serviços ou fornecimentos efetivamente realizados, em consonância com o previsto no contrato, recebendo o objeto mediante termo assinado pelas partes;

V – realizar, na forma do artigo 140 da Lei Federal n.º 14.133, de 2021, o recebimento do objeto contratado, quando for o caso;

VI – manifestar-se a respeito da suspensão da execução contratual quando solicitado;

VII – adotar medidas preventivas de controle dos contratos, tais como:

a) realização de reunião inicial com a contratada para apresentação das partes, suas obrigações e esclarecer eventuais dúvidas;

b) utilização de check lists, isto é, listas de verificação para a análise dos aspectos técnicos referentes à contratação;

c) elaboração de relatório periódico de acompanhamento (mensal, bimestral ou trimestral);

d) disponibilização de formulários de avaliação dos bens e/ou serviços, reunindo sugestões e reclamações que deverão ser enviadas à contratada e utilizadas para gerar melhorias no objeto;

e) promover reuniões periódicas ou especiais para a resolução de problemas na execução do objeto, sempre que possível com a participação de pelo menos 02 (dois) servidores ou agentes públicos, registrando em ata o conteúdo das deliberações;

VIII – registrar, em livro próprio, todas as ocorrências surgidas durante a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis;

IX – determinar a reparação, correção, remoção, reconstrução ou substituição, às expensas da contratada, no total ou em parte, do objeto contratado em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes de sua execução;

X – rejeitar, no todo ou em parte, serviço ou fornecimento de objeto em desacordo com as especificações contidas no contrato, observado o Termo de Referência ou o Projeto Básico;

XI – exigir e assegurar o cumprimento das cláusulas e dos prazos previamente estabelecidos no contrato e respectivos termos aditivos;

XII – determinar por todos os meios adequados a observância das normas técnicas e legais, especificações e métodos de execução dos serviços exigíveis para a perfeita execução do objeto;

XIII – exigir o uso correto dos equipamentos de proteção individual e coletiva de segurança do trabalho, quando cabível;

XIV – verificar a correta aplicação dos materiais, e requerer das empresas testes, exames e ensaios quando necessários, no sentido de promoção de controle de qualidade da execução das obras e serviços ou dos bens a serem adquiridos;

XV – manifestar, por meio alertas e/ou relatórios de vistoria, as ocorrências verificadas e realizar as determinações e comunicações necessárias à perfeita execução dos serviços;

XVI – comunicar ao gestor do contrato, em tempo hábil, qualquer ocorrência que requeira tomada de decisões ou providências que ultrapassem o seu âmbito de competência, em face de risco ou iminência de prejuízo ao interesse público;

XVII – formalizar notificações por escrito à contratada, caso as tratativas iniciais para saneamento de eventuais irregularidades não sejam suficientes para regularização da situação, estabelecendo prazo para o cumprimento das obrigações e/ou apresentação de justificativas, sob pena de

encaminhamento da documentação para o gestor de contrato avaliar a necessidade de abertura do respectivo processo de apuração e aplicação de penalidades;

XVIII – em caso de descumprimento contratual e/ou quaisquer tipos de ilicitudes verificadas nas contratações sob sua responsabilidade, além de comunicar ao gestor do contrato, colher previamente as provas e reunir os indícios inerentes a sua atribuição fiscalizatória, auxiliando na instrução do processo;

XIX – propor medidas que visem à melhoria contínua da execução do contrato;

XX – preencher ao final do contrato, o termo de avaliação do serviço prestado ou do objeto recebido;

XXI – manifestar-se formalmente, quando consultado, sobre a prorrogação, alteração, rescisão ou qualquer outra providência que deva ser tomada com relação ao contrato fiscalizado, inclusive com a emissão de parecer;

XXII – consultar o Município/Consórcio sobre a necessidade de acréscimos ou supressões no objeto do contrato, se detectar algo que possa sugerir a adoção de tais medidas;

XXIII – determinar a retirada de qualquer empregado subordinado direta ou indiretamente à contratada, inclusive empregados de eventuais subcontratadas, ou as próprias subcontratadas, que, a seu critério, comprometam o bom andamento dos serviços;

XXIV – receber e fomentar avaliações relacionadas ao serviço prestado ou ao objeto recebido, especialmente, conforme o caso, do público usuário; e

XXV - exercer qualquer outra atividade compatível com a função que lhe seja legalmente atribuída.

8.8 – DAS OBRIGAÇÕES DO GESTOR DO CONTRATO

8.8.1 – Fica nomeada como Gestora do Contrato a Sra. Jussara Alves Corgozinho, a quem compete, observado o disposto na Lei Federal nº 14.133, de 2021, administrar o contrato ou outro documento que vier a substituí-lo, desde sua concepção até sua finalização, em aspectos gerenciais, especialmente:

I – manter o acompanhamento regular e sistemático do instrumento contratual, mormente cujo objeto tenha seu preço demonstrado com base em planilhas de composição de custos contidos na proposta licitatória, mantendo cópia disponível das referidas planilhas, com registro da equação econômico-financeira do contrato;

II – controlar o prazo de vigência do contrato e de execução do objeto, assim como de suas etapas e demais prazos contratuais, recomendando, com antecedência razoável, à autoridade competente, quando for o caso, a deflagração de novo procedimento licitatório ou a prorrogação do contrato vigente, quando admitida;

III – manter o controle da atualização do valor da garantia contratual, procedendo, em tempo hábil, ao encaminhamento necessário à sua substituição e/ou reforço ou prorrogação do prazo de sua vigência, quando for o caso;

IV – prover a autoridade superior de documentos e informações necessários à celebração de termo aditivo, objetivando as alterações do contrato previstas em lei, inclusive para prorrogação do prazo do instrumento contratual, neste último caso, após verificação da vantajosidade da prorrogação, bem como da manifestação do fiscal do contrato sobre a qualidade dos bens entregues e/ou serviços prestados;

V – avaliar e se manifestar sobre os pedidos de reequilíbrio econômico financeiro do contrato a serem decididos pela autoridade competente;

VI – analisar os documentos referentes ao recebimento do objeto contratado;

VII – acompanhar o desenvolvimento da execução através de relatórios e demais documentos relativos ao objeto contratado;

VIII – decidir provisoriamente sobre eventual suspensão da execução contratual, elaborando o

Termo de Suspensão;

IX – adotar e registrar as medidas preparatórias para aplicação de sanções e/ou de rescisão contratual, realizando e coordenando atos investigativos prévios à abertura do processo, quando necessários, nas hipóteses de descumprimento de obrigações previstas no edital, no contrato e/ou na legislação de regência;

X – aplicar a sanção de advertência prevista no inciso I do art. 156 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, por meio do procedimento administrativo sumaríssimo previsto no art. 144 deste regulamento;

XI – analisar a documentação necessária ao pagamento, encaminhada pelo fiscal do contrato, conforme rol e condições dispostos no instrumento contratual e nas normas que disciplinam a execução da despesa pública, devolvendo-os ao fiscal do contrato para regularização, quando for o caso;

XII – incluir e conferir as certidões de regularidade fiscal, trabalhista e previdenciária necessárias ao pagamento, quando cabível e na ausência de fiscal administrativo do contrato, e encaminhar ao setor responsável;

XIII – acompanhar as notas de empenho do contrato, solicitando o cancelamento de saldo, quando for o caso, respeitando a competência do exercício;

XIV – efetuar a digitalização e armazenamento dos documentos fiscais e trabalhistas da contratada nos sistemas do Município/Consórcio, quando couber, bem como no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP);

XV – realizar, quando for o caso, e acompanhar os lançamentos dos dados referentes ao contrato nos sistemas do Consórcio e no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), verificando saldo e informando o encerramento do instrumento contratual;

XVI - exercer qualquer outra atividade compatível com a função que lhe seja legalmente atribuída.

8.9 – DO RECEBIMENTO

8.9.1 – Os materiais serão recebidos provisoriamente no prazo de 10(dez) dias, pelo fiscal técnico, mediante termos detalhados, quando verificado o cumprimento das exigências de caráter técnico e administrativo¹;

8.9.2 – O prazo da disposição acima será contado do recebimento de comunicação de cobrança oriunda do contratado com a comprovação do fornecimento a que se referem a parcela a ser paga;

8.9.3 – O fiscal técnico do contrato realizará o recebimento provisório do objeto do contrato mediante termo detalhado que comprove o cumprimento das exigências de caráter técnico;

8.9.4 – Os materiais poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, sem prejuízo da aplicação das penalidades;

8.9.5 – Quando a fiscalização for exercida por um único servidor, o Termo Detalhado deverá conter o registro, a análise e a conclusão acerca das ocorrências na execução do contrato, em relação à fiscalização administrativa e demais documentos que julgar necessários, devendo encaminhá-los ao gestor do contrato para recebimento definitivo;

8.9.6 – Os materiais serão recebidos definitivamente no prazo de 02(dois) dias úteis, contados do recebimento provisório, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, após a verificação da qualidade dos bens/serviços e consequente aceitação mediante termo detalhado, obedecendo os seguintes procedimentos:

¹Art. 140, II, a, da Lei nº 14.133

- a) Emitir documento comprobatório da avaliação realizada pelo fiscal técnico, no cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção de seu desempenho na execução contratual;
- b) Realizar a análise dos relatórios e de toda a documentação apresentada pela fiscalização e, caso haja irregularidades que impeçam a liquidação e o pagamento da despesa, indicar as cláusulas contratuais pertinentes, solicitando à Contratada, por escrito, as respectivas correções;
- c) Emitir Termo Circunstanciado para efeito de recebimento definitivo dos fornecimentos, com base nos relatórios e documentações apresentadas; e
- d) Comunicar a empresa para que emita a Nota Fiscal, com o valor exato dimensionado pela fiscalização;

8.9.7 – Enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão;

8.9.8 – No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertinente à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento;

8.9.9 – Nenhum prazo de recebimento ocorrerá enquanto pendente a solução, pelo contratado, de inconsistências verificadas na execução do objeto ou no instrumento de cobrança;

8.9.10 – O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

9 - CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

9.1 – Para efeito de medição serão considerados somente os itens efetivamente fornecidos pelo Fornecedor.

9.2 – O pagamento será efetuado em até 30(trinta) dias após o fornecimento, emissão de Nota Fiscal, acompanhada de CND's Federal, Estadual, FGTS e Trabalhista;

9.3 – Para emissão das notas fiscais/fatura, serão tomadas como base, as ordens de fornecimento apresentadas;

9.4 – A Contratada deverá indicar no corpo da Nota Fiscal/fatura, descrição e quantitativo dos serviços;

9.5 – Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, NÃO superior a 10 (dez) dias após o prazo de 10(dez) dias, o valor da nota fiscal não sofrerá acréscimos a qualquer título;

9.6 – Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, SUPERIORES a 10 (dez) dias após o prazo de 30(trinta) dias, o valor da fatura sofrerá acréscimos com base nos índices do INPC/FGV ou IPCA/FGV, sendo que será aplicado o índice mais favorável para o Consórcio;

9.7 – Caso constatado alguma irregularidade nas Notas Fiscais/Faturas, estas serão devolvidas a contratada, para as necessárias correções, com as informações que motivaram sua rejeição, contando-se o prazo para pagamento da data da sua reapresentação;

9.8 – A omissão de qualquer despesa necessária à entrega dos materiais será interpretada como não existente ou já incluída nos preços, não podendo a licitante pleitear acréscimo após a entrega das Propostas;

9.9 – Nenhum pagamento isentará o FORNECEDOR/CONTRATADA das suas responsabilidades e obrigações, nem implicará aceitação definitiva do fornecimento;

9.10 – O Contratante não efetuará pagamento de título descontado, ou por meio de cobrança em banco, bem como, os que forem negociados com terceiros por intermédio da operação de “factoring”;

9.11 – As despesas bancárias decorrentes de transferência de valores para outras praças serão de responsabilidade da Contratada;

9.12 – Não serão efetuados quaisquer pagamentos enquanto perdurar pendência de liquidação de obrigações, em virtude de penalidades impostas à CONTRATADA, ou inadimplência contratual;
9.13 – O Consórcio CODANORTE passou a aplicar a Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023, para fins de retenção de Imposto de Renda sobre os pagamentos que efetuarem às pessoas físicas e jurídicas, com base na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023, pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços em geral, inclusive obras, conforme Portaria 013/2023²;

9.13.1 – As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou de prestação de serviços, para entrega futura;

9.13.2 – Para todos os documentos fiscais emitidos deverão ser observadas as disposições da citada Instrução Normativa, quanto ao Imposto de Renda;

9.13.3 – Não serão feitas retenções de CSLL, PIS/PASEP ou COFINS, apenas a retenção de IR será feita, se for o caso, nos moldes da citada Instrução Normativa;

9.13.4 – Os prestadores de serviço e fornecedores de bens deverão emitir as notas fiscais em observância às regras de retenção dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023, sob pena de não aceitação por parte dos órgãos e entidades mencionados no art. 2º desta Lei;

9.13.5 – Durante o processo de liquidação da despesa, poderão ser rejeitados os documentos fiscais em desacordo com as exigências da Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023, devendo o fornecedor retificar o documento ou apresentar outro sem as impropriedades identificadas ficando suspenso o processo de liquidação até o saneamento;

9.13.6 – Haverá a retenção de Imposto de Renda independente de ocorrer por parte do contratado o destaque de IRRF no documento fiscal, nos termos da Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023;

9.13.7 – Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados às pessoas ou por serviços e mercadorias elencados no artigo 4º, da Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023;

9.13.8 - A condição de imunidade e isenção de que trata o §1º deste artigo será declarada pela entidade apresentando documento equivalente, ambos em conformidade com a Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023;

9.13.9 – A isenção em relação a ME ou EPP optante pelo Simples Nacional será observada na indicação constante em seus documentos fiscais no campo destinado às informações complementares ou em sua falta, no corpo do documento que deverá conter a expressão "DOCUMENTO EMITIDO POR ME//EPP OPTANTE PELO SIMPLES NACIONAL" nos termos do artigo 59, § 4ºI, alínea a da Resolução CGSN nº 140/2018;

9.13.10 – Havendo alterações na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, alterada pela INRFB 2145, de 26 de junho de 2023, o Consórcio expedirá nova portaria atualizando.

10 - FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

10.1 - A seleção dos prestadores de serviços será realizada mediante formalização de pregão eletrônico, nos termos previstos no inciso XLI do artigo 6º, artigo 29 e artigo 176 da Lei 14.133/2021, com utilização do procedimento auxiliar de Sistema de Registro de Preços (SRP), nos termos previstos nos artigos 82 e seguintes da Lei 8.666/93, e terá como critério de julgamento

² Portaria 013/2023/CODANORTE

será o de **MENOR PREÇO POR LOTE.**

10.2 – Será aplicado ao procedimento licitatório o procedimento auxiliar de registro de preços, uma vez que, devido à natureza da contratação pretendida, constatou-se, que, para a realização de despesas semelhantes ao objeto do presente Termo de Referência, diversas entidades públicas efetivam a contratação de forma análoga à que se pretende adotar, cumprindo as regras e exigências legais e normativas.

10.3 - O pregão será processado no modo de disputa aberto, como prevê o inciso I do artigo 56 da Lei 14.133/2021.

10.4 – Como se vê, essa escolha de contratação de fornecimento de móveis, mediante formalização de Pregão Eletrônico com utilização do procedimento auxiliar de Sistema de Registro de Preços (SRP), traz benefícios técnicos, operacionais e econômicos, garantindo a qualidade dos serviços oferecidos pelo Consórcio aos entes consorciados.

10.5 - A aplicação do pregão eletrônico apresenta uma série de vantagens significativas, combinando agilidade e a transparência do pregão eletrônico.

10.6 - A aplicação do pregão eletrônico gera a ampliação da Competitividade diante do acesso amplo e nacional, pois, o formato eletrônico permite que fornecedores de qualquer local do país participem do certame, aumentando a concorrência e, com isso, potencialmente reduzindo os preços.

10.7 - Além disso, os participantes não precisam se deslocar fisicamente, o que reduz custos e facilita a participação de todos os interessados, inclusive micro e pequenas empresas.

10.8 - A ampla concorrência, aliada ao formato de lances sucessivos do pregão, tende a gerar preços mais vantajosos, gerando economia para o Consórcio.

10.9 - Todas as etapas do pregão eletrônico são registradas em sistemas oficiais permitindo auditoria e controle social, o que reduz as fraudes, pois, dificulta acordos informais entre fornecedores e agentes públicos, gerando transparência e rastreabilidade.

10.10 - O pregão eletrônico tem prazos mais curtos do que outras modalidades de licitação, o que possibilita o atendimento rápido das demandas, permitindo que a administração realize contratações de forma mais ágil quando houver necessidade, sem nova licitação.

10.11 - Em muitos casos, é possível registrar vários fornecedores, o que garante o fornecimento mesmo em situações de escassez ou problemas com o primeiro colocado, garantindo a flexibilidade no Atendimento às necessidades.

10.12 - Ao realizar o pregão eletrônico, o Consórcio garantirá o melhor planejamento das compras públicas, diante da exigência de um estudo prévio da demanda, o que favorece a eficiência do gasto público e do uso estratégico da contratação pública, possibilitando a consolidação de demandas e negociação de melhores condições.

10.13 - Ou seja, o uso do pregão eletrônico representa uma evolução nas práticas de contratação

pública, promovendo eficiência, economia, transparência e equidade. A administração pública ganha em capacidade de resposta e gestão estratégica dos recursos públicos.

10.14 - Quanto ao modo de disputa, opta-se pelo modo de disputa aberto, como prevê o inciso I do artigo 31 do Decreto 10.024/2019 e inciso I do artigo 56 da Lei 14.133/2021:

“Art. 31. Serão adotados para o envio de lances no pregão eletrônico os seguintes modos de disputa:

I - aberto - os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações, conforme o critério de julgamento adotado no edital;”

“Art. 56. O modo de disputa poderá ser, isolada ou conjuntamente:

I - aberto, hipótese em que os licitantes apresentarão suas propostas por meio de lances públicos e sucessivos, crescentes ou decrescentes;”

10.15 - As Licitantes deverão apresentar os seguintes documentos para comprovação de habilitação:

10.15.1 - Habilitação Jurídica:

- a) Registro comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;
- d) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

10.15.2 - Regularidade Fiscal e Trabalhista:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);
- b) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal da sede da licitante;
- c) Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por Lei;
- d) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de agosto de 1943. (Lei nº 12.440/2011).
- e) Declaração, de que não emprega mão-de-obra de menores. Ou, empregando-a, cumpre disposição expressada no inciso I do § 3º do artigo 227 combinada com a norma estatuída no inciso XXXIII do artigo 7º, tudo da Constituição Federal.

10.15.3 - Qualificação Econômico-Financeira:

- a) Certidão Negativa de Falência e Concordata, expedida pelo distribuidor da comarca sede da licitante.
- b) Poderão participar desta licitação empresas em recuperação judicial desde que amparadas em certidão emitida pela instância judicial competente, que certifique que a interessada está apta

econômica e financeiramente a participar de procedimento licitatório nos termos da Lei 14.133/2021.

c) Balanço Patrimonial e demonstração contábil dos (02) dois últimos exercícios sociais já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios;

c) O Balanço Patrimonial poderá ser atualizado até a data da apresentação da proposta, devendo ser utilizado o Índice Geral de Preços - Disponibilidade Interna - IGP-DI, publicado pela Fundação Getúlio Vargas, ou outro indicador que o venha substituir, mediante apresentação, junto à documentação, de memorial de cálculo assinado pelo contador da empresa.

d) O Balanço Patrimonial e a demonstração contábil apresentadas deverão conter assinatura do representante legal da empresa licitante e do seu contador ou, caso apresentadas por meio de publicação, permitir a identificação do veículo e a data de sua publicação. A indicação do nome do contador e do número do seu registro no Conselho Regional de Contabilidade - CRC - é indispensável.

e) Análise Contábil-Financeira da empresa, para a avaliação de sua situação financeira, a ser apresentada em memorial de cálculo dos índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC) e Solvência Geral (SG), assinada pelo contador responsável, com as seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE} + \text{REALIZÁVEL A LONGO PRAZO}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE} + \text{EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}$$

$$LC = \frac{\text{ATIVO CIRCULANTE}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE}}$$

$$SG = \frac{\text{ATIVO TOTAL}}{\text{PASSIVO CIRCULANTE} + \text{EXIGÍVEL A LONGO PRAZO}}$$

f) Será considerada apta financeiramente a empresa que tiver os índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC) e Solvência Geral (SG) maiores que 1,0 (um). As empresas deverão apresentar obrigatoriamente capital social igual ou superior a 5% do valor estimado da contratação.

JUSTIFICATIVA: a qualificação econômico-financeira é a capacidade ou possibilidade de a empresa suportar os encargos econômicos do contrato. Sempre que a empresa demonstra real qualificação econômico-financeira para o serviço em questão, terá o direito de concorrer ao certame, disputando de igual para igual com os demais concorrentes. A análise desses índices econômico-financeiros e do capital social têm por objetivo selecionar os licitantes com capacidade econômico-financeira suficiente de certificar a execução integral do contrato. A intenção da exigência de tais índices é precaver a Administração Pública de que empresas aventureiras e sem quaisquer responsabilidades, possam vir a participar e vencer a disputa do processo licitatório e, durante a execução da obrigação contratada, não apresente capacidade para concluir a obrigação. A exigência de atendimento no que diz respeito aos índices e capital social mínimo, descritas neste Edital nada mais fez que traduzir em critérios objetivos o disposto no art. 37, XXI, da Constituição Federal, uma vez que a contratação de empresas em situação

EQUILIBRADA é o mínimo que o CODANORTE deve cercar-se para assegurar o integral cumprimento de eventuais contratos que serão celebrados pelos municípios consorciados. Ademais, os índices escolhidos foram democráticos, na medida em que estabelecem um “mínimo” de segurança na contratação.

g) Mesmo as Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparadas deverão apresentar o balanço patrimonial como exigido no item 9.9.2 e suas alíneas.

1) As empresas com enquadramento de Microempreendedor Individual deverão apresentar a DASN SIMEI - Declaração Anual do Simples Nacional, do último exercício social já exigível e apresentados na forma da lei, que comprovem a situação financeira da empresa e o faturamento para permanência no enquadramento;

h) Entende-se “na forma da lei”, para empresas que não são enquadradas como Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Equiparadas a seguinte documentação:

- ✓ Balanço patrimonial ao final do período;
- ✓ Demonstração do resultado do período;
- ✓ Demonstração do resultado abrangente se for o caso;
- ✓ Demonstrações das mutações do patrimônio líquido do período;
- ✓ Demonstração dos fluxos de caixa do período;
- ✓ Demonstração do valor adicionado do período;
- ✓ Informações comparativas do período anterior.

i) Entende-se “na forma da lei”, para empresas enquadradas como Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Equiparadas a seguinte documentação:

- ✓ Balanço patrimonial ao final do período;
- ✓ Demonstração do resultado do período.

OBSERVAÇÃO:

1 – Os dois balanços apresentados pela Licitante devem comprovar os requisitos mínimos demandados neste instrumento convocatório

2 - no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos, deverá ser apresentado o balanço patrimonial do último exercício³.

3 - As empresas criadas no exercício financeiro da licitação ficarão autorizadas a substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura⁴.

10.15.4 - Qualificação Técnica:

a) Apresentar atestados de capacidade técnica emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, que demonstrem a aptidão do licitante para fornecer bens similares, de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior à do objeto contratado.

³ §6º, artigo 69 da Lei 14.133/2021.

⁴ §1º, artigo 651'1' da Lei 14.133/2021.

- b) Nos termos do § 2º do artigo 67, da Lei nº 14.133/2021, admite-se a exigência de atestados com quantidades mínimas de até 50% (cinquenta por cento) das quantidades solicitadas para cada item, vedadas quaisquer restrições relativas a prazos ou a locais específicos de execução constantes nos atestados apresentados.
- c) As empresas vencedoras deverão apresentar certificações/laudos/relatórios correspondente e descrito em cada item do termo de referência, visando assegurar que todo o processo de fabricação dos itens licitados atenda rigorosamente aos requisitos técnicos estabelecidos nas normativas aplicáveis.
- d) Os vencedores deverão apresentar, no prazo de 03(horas) horas, após a declaração de vencedor, os catálogos e manuais técnicos e do usuário em língua portuguesa, fornecidos junto ao equipamento, exclusivamente para itens para os quais foi declarado vencedor;
- e) Considerando que cada produto apresenta particularidades de acordo com a matéria-prima utilizada, como aço, madeira, polímeros, entre outros, aspectos técnicos como tratamentos químicos, tipo de pintura, espessura da camada protetiva, tipo e acabamento da madeira, entre outros, devem ser verificados conforme os critérios mínimos definidos no Termo de Referência.
- f) A forma tecnicamente viável estudada por este Consórcio é de comprovar a conformidade com tais exigências, por meio da apresentação de documentos e certificados emitidos por Organismos de Certificação de Produtos (OCPs) ou laudos de ensaio por laboratório acreditado no INMETRO, uma vez que essas características não podem ser aferidas visualmente ou por simples inspeção tátil.
- g) As normas técnicas exigidas devem estar em sua versão exigida ou mais atualizada, conforme publicação pela ABNT ou entidades internacionais equivalentes.
- h) A corrosão, por exemplo, é um processo de degradação natural dos metais, e sua taxa de propagação deve ser compatível com a aplicação prevista do produto. A certificação serve justamente para atestar que o item foi submetido a ensaios controlados, como a simulação de ambientes com alta umidade relativa do ar, a fim de garantir a durabilidade e desempenho esperados da pintura aplicada sobre o substrato metálico.
- i) Observa-se que a legislação em vigor determina que sejam observadas as normas técnicas expedidas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT. Nesse contexto, ressalta-se que o procedimento licitatório deve assegurar as garantias necessárias quanto ao atendimento aos critérios de resistência, durabilidade e estabilidade definidos pelas respectivas normas técnicas.
- j) A solicitação de documentos comprobatórios tem como objetivo assegurar que os produtos ofertados atendam, de fato, às especificações técnicas exigidas. Tais documentos deverão ser apresentados pelo licitante provisoriamente vencedor, de forma a demonstrar a conformidade dos bens ofertados com os requisitos normativos.

10.15.5 - Dessa forma, exige-se, no mínimo, a comprovação de conformidade com as seguintes normas da ABNT, conforme o tipo de mobiliário:

- a) Portaria INMETRO nº 166, de 14 de abril de 2021, para Cadeira Monobloco;

- b) ABNT NBR 14006 – Conjunto aluno;
- c) ABNT NBR 13961 – Armários e gaveteiros;
- d) ABNT NBR 16671 – Cadeiras universitárias;
- e) ABNT NBR 13966 – Mesas;
- f) ABNT NBR 13961 – Armários.
- g) Portaria INMETRO n° 401, de 28 de dezembro de 2020

10.15.6 - Estas normas estabelecem requisitos e métodos de ensaio referentes à estabilidade, resistência e segurança mínima dos produtos. Tais parâmetros visam, entre outros aspectos:

- a) Prevenir o tombamento de móveis como armários e conjuntos escolares;
- b) Assegurar resistência à carga, especialmente para cadeiras;
- c) Evitar acidentes causados por bordas cortantes e arestas vivas, como nas mesas e demais mobiliários escolares;
- d) Garantir conforto ergonômico mínimo, por exemplo, com medidas adequadas de área útil e altura para uso sentado.

10.15.7 - Outros fatores como espessura da chapa de aço, tratamento antiferruginoso (ex.: fosfatização), camada de pintura, características da madeira utilizada ou mesmo condições do concreto estrutural impactam diretamente na vida útil e na resistência mecânica dos produtos. Por isso, a exigência de certificação técnica é indispensável, representando uma garantia mínima de qualidade e conformidade aos parâmetros estabelecidos pelo contratante.

10.15.8 - Ressalta-se, ainda, que a Administração Pública deve exigir que os produtos adquiridos estejam acompanhados de certificado que assegure a manutenção e a possibilidade de substituição de peças com defeito de fabricação ou desgaste prematuro.

10.15.9 - Quanto aos critérios de sustentabilidade, a comprovação mínima pode ser feita por meio da apresentação de certificado de cadeia de custódia, como os emitidos por CERFLOR ou FSC, assegurando a origem legal e rastreável da madeira utilizada, preferencialmente proveniente de florestas de reflorestamento. Ademais, é recomendável o atendimento a critérios de rotulagem ambiental, visando produtos que causem menor impacto ambiental em sua produção, transporte, descarte e reaproveitamento, conforme princípios de fabricação sustentável e responsabilidade socioambiental.

10.15.10 - Cumpre à Administração Pública promover aquisições que representem a melhor relação custo-benefício, considerando não apenas o aspecto econômico imediato, mas também a eficiência técnica, a durabilidade, a sustentabilidade e a segurança do objeto contratado. Dessa forma, contribui-se para o uso racional dos recursos públicos.

10.15.11 - Importante destacar que o entendimento jurisprudencial do Tribunal de Contas da União (TCU) corrobora a possibilidade de exigência de certificações que atestem a conformidade com normas técnicas. Em recente decisão, o Ministro André Luís de Carvalho assim consignou:

“Tem o gestor a faculdade de exigir a certificação do produto em relação à norma escolhida, desde que devidamente fundamentado, de igual modo, mediante parecer técnico, devendo ser aceitos os certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Inmetro para tal.”

10.15.12 - Conclui-se, portanto, que a exigência de certificações não restringe indevidamente a competitividade do certame, desde que fundamentada tecnicamente, sendo, inclusive, respaldada pela jurisprudência do TCU. Trata-se de medida legítima para assegurar que os produtos adquiridos atendam adequadamente às finalidades públicas, com segurança, qualidade e sustentabilidade.

10.15.13 - A empresa vencedora provisória deverá apresentar no sistema, a proposta ajustada no prazo de até 03 (tres) horas.

10.15.14 - A documentação (laudos e certificados) exigida é para fins de comprovação dos requisitos mínimos de segurança e usabilidade, bem como ambientais será exigido do vencedor provisório, para entrega em até 03 (três) horas.

10.15.15 - Todos os móveis deverão atender aos requisitos mínimos de qualidade e apresentar a documentação mínima exigida em cada item.

10.15.16 - Para todos os produtos é aceitável tolerância nas medidas de +/- 5%, exceto para espessuras ou tolerâncias mínimas.

10.15.17 - A ausência da amostra e/ou documentação técnica, ou a apresentação de materiais em desconformidade com as especificações exigidas, implicará a desclassificação do licitante. Nesse caso, serão convocadas as demais licitantes classificadas em ordem crescente de valores, a partir da segunda colocada, de forma sucessiva.

10.15.18 - Em caso de divergência entre as especificações do ETP e do Termo de Referência, prevalecerão as disposições contidas no Termo de Referência.

10.15.19 – Todos os laudos e demais documentos para comprovação de conformidade deverão estar indentificados e corresponder ao fabricante do mobiliário.

10.15.19 - DAS AMOSTRAS

10.15.19.1 - A exigência de apresentação de amostras dos produtos ofertados constitui medida plenamente amparada pela Lei nº 14.133/2021, observados os princípios da isonomia, da proporcionalidade e da razoabilidade.

10.15.19.2 - O artigo 41, §1º, inciso III, da referida norma legal estabelece expressamente:

“Art. 41. No julgamento das propostas, a administração observará os critérios definidos no edital, de acordo com os tipos de licitação previstos nesta Lei.”

§1º Quando o critério de julgamento for o de menor preço ou o de maior desconto, será admitida a avaliação da amostra do bem, desde que:

.....

III – haja justificativa técnica da autoridade competente para a adoção do critério.”

10.15.19.3 - Dessa forma, a apresentação de amostras pode ser exigida como critério de avaliação e qualificação das propostas, desde que:

- a) haja justificativa técnica para sua adoção, e,
- b) essa exigência seja previamente prevista no edital.

10.15.19.4 - A motivação técnica da exigência, no caso concreto, decorre da necessidade de verificação objetiva da conformidade do produto ofertado com as especificações do Termo de Referência, sobretudo em aspectos que não podem ser plenamente aferidos apenas por catálogos, fichas técnicas ou declarações unilaterais do fornecedor, tais como:

- a) Acabamento e qualidade perceptível do material (ex: pintura, bordas, ergonomia);
- b) Estabilidade, funcionalidade, acabamento dos materiais;
- c) Mecanismos e seus funcionamentos;
- d) Conferência do padrão estético quando o objeto da licitação exige padronização visual

10.15.19.5 - A exigência de amostras, portanto, não restringe a competitividade, pois será aplicada a todos os licitantes em igualdade de condições, sendo parte integrante do processo de julgamento da proposta ou de habilitação do licitante provisoriamente vencedor, conforme o caso.

10.15.19.6 - Ressalte-se que tal medida contribui para a efetividade da contratação, prevenindo a aquisição de produtos que não atendam aos requisitos mínimos de qualidade, resistência e funcionalidade exigidos pela Administração Pública, assegurando, assim, a seleção da proposta mais vantajosa nos termos do artigo 11 da mesma Lei.

10.15.19.6.1 - Deverá ser apresentado amostras para todos os itens solicitados.

10.15.19.7 - Após o julgamento do certame e declaração dos vencedores, as licitantes vencedoras poderão ser convocados a apresentar amostras de todos os itens, conforme solicitação do CODANORTE, no prazo máximo de 05(cinco) dias úteis, após o recebimento da solicitação, sendo condição para habilitação a aprovação da amostra.

10.15.19.8 - O prazo de apresentação das amostras poderá ser prorrogado, pelo mesmo período, por uma vez, desde que, a licitante vencedora solicite e justifique a sua necessidade de ampliação de igual prazo, para avaliação desta administração.

10.15.19.9 - As amostras deverão ser entregues se for o caso diretamente na Rua Tupis, nº 437, 1º andar, Bairro Melo, na cidade de Montes Claros, em horário comercial, ou seja, 08h00min as 12h00min e 13h30min as 17h30min, em suas embalagens originais, idênticas às cotadas no

certame, nas quais deverá conter identificação do produto, marca do fabricante, prazo de validade, peso líquido e composição;

10.15.19.10 - O CODANORTE, através de comissão que será formada para essa finalidade, efetuará a análise dos móveis e emitirá laudo, justificando a aceitação ou recusa do item.

10.15.19.10.1 O CODANORTE, através de comissão que será formada para essa finalidade, efetuará a análise dos móveis e emitirá laudo (com fotos), justificando a aceitação ou recusa do item.

Durante o procedimento de avaliação, serão observados os seguintes critérios objetivos de análise técnica e funcional:

- a) Conformidade dimensional e construtiva – verificação do atendimento às medidas, proporções e características especificadas no Edital, inclusive quanto aos padrões de espessura, altura e acabamento;
- b) Qualidade e uniformidade dos materiais empregados – comprovação da utilização de insumos adequados (ex.: MDP, MDF, aço, alumínio, tintas e revestimentos), livres de defeitos visuais, trincas ou deformações;
- c) Acabamento e estética do produto – inspeção da regularidade das superfícies, qualidade das bordas, ausência de rebarbas cortantes, lascas ou falhas de pintura;
- d) Funcionalidade e estabilidade – teste de resistência estrutural e estabilidade dos móveis, suavidade de deslizamento de gavetas, portas e rodízios, quando aplicáveis;
- e) Segurança e ergonomia – observância às normas e às recomendações ergonômicas aplicáveis, garantindo conforto e segurança de uso;
- f) Conformidade com normas técnicas obrigatórias – observância às normas ABNT NBR correspondentes a cada categoria de mobiliário, quando exigidas;
- g) Resistência de pintura e tratamento de superfície metálica, quando aplicável – comprovação de resistência à corrosão, abrasão e oxidação, conforme normas ABNT vigentes;
- h) Aderência à proposta comercial e catálogo técnico – coerência entre a amostra apresentada e as informações técnicas declaradas no catálogo e na proposta da licitante;
- i) Atendimento a especificação e dimensional dos produtos dentro das tolerâncias permitidas.

10.15.19.11 - Em caso de reprovação da amostra, será deferido prazo de 03 (três) dias úteis para que a Licitante que apresentou o item apresente sua manifestação, em homenagem ao princípio do contraditório e da ampla defesa;

10.15.19.12 - Sendo mantida a recusa do recebimento do item, este será negociado e passado para o segundo colocado, e assim sucessivamente, até que se obtenha amostras aprovadas.

10.15.19.13 - Os segundos colocados disporão do prazo máximo de 05(cinco) dias úteis, após o recebimento da solicitação, para apresentar suas amostras, sendo condição para habilitação a aprovação da amostra.

10.15.19.14 - Todos os móveis deverão ser entregues devidamente montados.

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

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

10.15.19.16 - O prazo para retirada das amostras poderá ser prorrogado, pelo mesmo período, por uma vez, desde que, a licitante solicite e justifique a sua necessidade de ampliação de igual prazo, para avaliação desta administração.

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

10.15.19.18 - Em todas as fases do procedimento serão observados os princípios do contraditório e da ampla defesa.

10.16 - Serão realizadas pesquisas no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, como previsto no §4º do artigo 91 da Lei 14.133/2021:

- a) A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992.
- b) Caso seja constatada a existência de sanção de impedimento de licitar e contratar com órgãos públicos que não seja o CODANORTE, o Agente de Contratação não reputará o licitante inabilitado, diante do que prevê o inciso III do caput e o §4º do artigo 156 da Lei 14.133/2021.
- c) Constatada a existência de sanção de inidoneidade, o Agente de Contratação reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação, como prevê o inciso IV do caput e o §5º do artigo 156 da Lei 14.133/2021.

11 - ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO, ACOMPANHADAS DOS PREÇOS UNITÁRIOS REFERENCIAIS, DAS MEMÓRIAS DE CÁLCULO E DOS DOCUMENTOS QUE LHE DÃO SUPORTE

11.1 - Foram realizadas buscas de preços através da Atas de Registro de Preços e Contratos disponíveis no Portal Nacional de Contratações Públicas-PNCP, bem como através de solicitações de orçamentos, atendendo ao que prevê o artigo 23 da Lei 14.133/2021.

11.2 - Todos os Contratos e Atas de Registro de Preços pesquisados no PNCP, bem como os orçamentos apresentados, encontram anexos a este Termo de Referência.

11.3 - Dessa forma, aplicou-se o a mediana para se obter os valores unitários, chegando a uma estimativa do valor da contratação de R\$485.901.153,75(quatrocentos e oitenta e cinco milhões novecentos e um mil cento e cinquenta e tres reais e setenta e cinco centavos), como abaixo indicado:

ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	UNIT.	TOTAL
LOTE 1					
1	40000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 6</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 760 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm. A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com a mesma espessura e sem uso de ponteiros na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza e ponteiros plásticos injetadas na cor azul.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor azul.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 460 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor azul, integrados a uma estrutura monobloco metálica composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional por quatro rebites de alumínio. A pintura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor azul, com pino expansor.</p>	R\$ 993,40	R\$ 39.736.000,00

			<p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
2	16000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 5</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 710 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm.</p> <p>A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiros na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiros plásticas injetadas na cor verde.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor verde.</p>	R\$ 943,20	R\$ 15.091.200,00

			<p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 390 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 430 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor verde, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor verde, com pino expensor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
3	24000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 4</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 644 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm.</p> <p>A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações.</p> <p>A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p>	R\$ 901,80	R\$ 21.643.200,00

			<p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiros na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiros plásticos injetadas na cor vermelha.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor vermelha.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 350 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 380 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor vermelha, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiros deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor vermelha, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
4	24000	CONJ	<p>CONJUNTO ESCOLAR – MESA E CADEIRA PARA ALUNO – TAMANHO 3</p> <p>Mesa</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 594 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo, porta-livros e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura</p>	R\$ 869,40	R\$ 20.865.600,00

		<p>nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm.</p> <p>A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser composta por colunas duplas em cada extremidade, confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de 1,5 mm; a travessa longitudinal deverá ser fabricada em tubo com seção oblonga de 29 x 58 mm e a travessa superior, em tubo circular de 31,75 mm (1¼”), ambas com mesma espessura e sem uso de ponteiras na travessa superior, constituindo peça única. A estrutura deverá receber pintura eletrostática na cor cinza, com ponteiras plásticas injetadas na cor amarela.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular de 38 mm (1½”) e espessura de 1,5 mm; as sapatas niveladoras e ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, na cor amarela.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, monobloco, com assento medindo 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 350 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, na cor amarela, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio. O encosto deverá conter inserções para acabamento dos tubos e fixação adicional com quatro rebites de alumínio. A pintura da estrutura deverá ser eletrostática na cor cinza, e as ponteiras deverão ser injetadas em polipropileno virgem na cor amarela, com pino expansor.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à 		
--	--	--	--	--

			<p>exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015;</p> <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
5	8000	CONJ	<p>CONJUNTO COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA PARA ALUNO, TAMANHO 1.</p> <p>Mesa retangular sem porta livro.</p> <p>A mesa deverá ter dimensões de 600 x 450 x 464 mm (largura x profundidade x altura), sendo composta por tampo e estrutura metálica. O tampo da mesa deverá apresentar formato retangular, confeccionado em MDP ou MDF com espessura nominal de 19 mm. Na face inferior, deverão estar incorporadas, no mínimo, quatro porcas com rosca para máquina nos diâmetros M6 ou M8, destinadas à fixação da estrutura da base. As bordas (topos) do tampo deverão possuir acabamento em fita de borda de PVC ou ABS, com espessura mínima de 2 mm, aplicada por processo holt-met ou equivalente, que assegure perfeita aderência e resistência ao deslocamento. Deverá haver usinagem frontal centralizada para instalação de porta-lápis, fixado ao tampo por dois parafusos, com profundidade útil mínima de 10 mm.</p> <p>A face inferior do tampo deverá ser revestida com papel melamínico de baixa pressão (BP), proporcionando proteção contra umidade e deformações. A face superior deverá ser revestida com laminado melamínico de alta pressão (Laminado Decorativo de Alta Pressão – HPL, tipo Fórmica), com espessura mínima de 0,7 mm, colado por processo que assegure aderência permanente e acabamento uniforme.</p> <p>Estrutura laterais da Mesa com colunas duplas, sendo dois para cada extremidade, confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionado 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, com secção circular, diâmetro de 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); sendo uma peça única fechada, isento da utilização de ponteiras na travessa superior. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>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). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>Cadeira fixa, monobloco, empilhável. Dimensões Gerais: Assento: 340 x 260 mm, Encosto: 168 x 336 mm, Altura do assento ao chão: 260 mm.</p> <p>Assento e encosto injetado confeccionado em ABS injetado, na cor laranja.</p> <p>Estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo mig com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. Pintura eletrostática Cinza e ponteiras na cor laranja.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação</p>	RS 817,00	RS 6.536.000,00

			<p>comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
6	1600	CONJ	<p>Conjunto aluno quadrado com uma mesa e quatro cadeiras.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa e quatro cadeiras tamanho 1, sendo a mesa com dimensões gerais de 820 x 820 x 464 mm (P x L x A), possuindo tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces, com borda que acompanha todo o contorno do tampo, encabeçada por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; a estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras, nos quatro cantos inferiores do quadro deverão estar soldados cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo circular de diâmetro 2" com 2,25 mm de espessura de parede, contendo internamente buchas plásticas cônicas expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 1 1/2" e espessura de parede de 0,9 mm, equipadas com pés niveladores e sapatas em polipropileno.</p> <p>As quatro cadeiras infantis deverão ser monobloco e empilháveis, com dimensões gerais de assento 340 x 260 mm, encosto 168 x 336 mm e altura do assento ao chão de 260 mm, o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados, fixado à estrutura por encaixe frontal e por dois parafusos autoatarraxantes para plástico, dimensões 5 x 25 mm, na parte traseira; o encosto deverá ser peça inteiriça, sem ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno RECUPOEcopolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e espessura média de parede de 3,5 mm, com cantos arredondados, fixado à estrutura metálica por meio de encaixes nas cavidades posteriores que envolvem os tubos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando rebites ou parafusos; a estrutura da cadeira deverá ser fabricada em tubos de aço com seção circular de 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, dobrados e soldados, recebendo ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para acabamento nas extremidades dos tubos dos pés.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação</p>	R\$ 2.064,25	R\$ 3.302.800,00

			<p>comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
7	1600	CONJ	<p>Conjunto aluno quadrado com uma mesa e quatro cadeiras.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa e quatro cadeiras tamanho 3, sendo a mesa com dimensões gerais de 820 x 820 x 494 mm (P x L x A), possuindo tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura revestido em ambas as faces, com borda que acompanha todo o contorno do tampo, encabeçada por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; a estrutura da mesa deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras, nos quatro cantos inferiores do quadro deverão estar soldados cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo circular de diâmetro 2" com 2,25 mm de espessura de parede, contendo internamente buchas plásticas cônicas expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 1 1/2" e espessura de parede de 0,9 mm, equipadas com pés niveladores e sapatas em polipropileno.</p> <p>As quatro cadeiras infantis deverão ser monobloco e empilháveis, com dimensões gerais de assento 400 x 310 mm, encosto 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 350 mm, o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados, fixado à estrutura por encaixe frontal e por dois parafusos autoatarraxantes para plástico, dimensões 5 x 25 mm, na parte traseira; o encosto deverá ser peça inteiriça, sem ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e espessura média de parede de 3,5 mm, com cantos arredondados, fixado à estrutura metálica por meio de encaixes nas cavidades posteriores que envolvem os tubos, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando rebites ou parafusos; a estrutura da cadeira deverá ser fabricada em tubos de aço com seção circular de 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, dobrados e soldados, recebendo ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) para acabamento nas extremidades dos tubos dos pés.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. 	R\$ 2.079,80	R\$ 3.327.680,00

			<p>• Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos:</p> <p>o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015;</p> <p>o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020.</p> <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
8	2400	CONJ	<p>Conjunto mesa sextavada</p> <p>Conjunto composto por seis mesas hexagonal e uma mesa central. Medida final do conjunto : 1000 x A : 590 x P : 1000.</p> <p>Mesa hexagonal :</p> <p>Mesa composta por uma estrutura metálica em tudo redondo 7/8 com espessura 1.2, medida da estrutura L : 725 x A : 406 x P : 566, com acabamento ponteira plástica externa redonda 7x8, na mesa também possui um porta livro em chapa de aço com a espessura 0.60, porta livro possui L : 675 x A : 87 x P: 406. Tampo em MDP com as dimensões L : 736 x A : 18 x P : 480, tampo composto com uma chapa de 18mm em MDP 1 FACE, possui também uma formica colorida e fita de borda em PVC 2x22mm.</p> <p>Mesa central composta por uma estrutura de aço com três tipos de tubo, pés em formato de cruzeta com tubo oblongo 58x29 com espessura 1.2, coluna central em tubo redondo 3 (polegadas) com espessura 1.2, cruzeta superior para fixação do tampo é composta por tubo retangular 30x20 com espessura 1.2. Possui acabamento das sapatas ponteira plástica externa oblongo 58x29, acabamento superior em ponteiros plástica interna retangular 30x20. Medida da estrutura L : 401 x A : 581 x P : 399</p> <p>Tampo em MDP com formato de estrela L : 557 x A : 18 x P : 493, tampo composto com uma chapa de 18mm em MDP 1 FACE, possui também uma formica colorida e fita de borda em PVC 2x22mm.</p> <p>Cadeira</p> <p>A cadeira deverá ser do tipo fixa, empilhável, com assento medindo 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao piso de 350 mm. O assento e o encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado, colorido, integrados a uma estrutura metálica monobloco composta por quatro peças soldadas entre si pelo processo MIG. A estrutura deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação do assento por seis rebites de alumínio.</p>	R\$ 4.755,50	R\$ 11.413.200,00
9	16000	CONJ	<p>Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 6.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 6. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 760 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coinjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor azul, e o porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coinjetadas em castelos troncocônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas</p>	R\$ 1.151,00	R\$ 18.416.000,00

			<p>duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4”), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiros; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2”), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros azuis.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 460 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor azul, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros em polipropileno virgem na cor azul.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
10	12000	CONJ	<p>Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 4.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 4. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 645 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coinjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor vermelho, e o porta-livros deverá ser confeccionado em</p>	R\$ 1.067,00	R\$ 12.804.000,00

			<p>polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coinjetadas em castelos tronco cônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4"), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiros; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2"), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiros e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelho e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros vermelhas.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 430 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 380 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor vermelho, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiros em polipropileno virgem na cor vermelho.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
11	12000	CONJ	Conjunto aluno trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 3.	R\$ 1.033,25	R\$ 12.399.000,00

		<p>O conjunto composto deverá ser constituído por uma mesa trapézio com porta-livro e uma cadeira para aluno tamanho 3. A mesa deverá apresentar dimensões gerais de 820 x 460 x 594 mm (L x P x A) e possuir tampo em formato trapézio confeccionado em ABS injetado com espessura de 22 mm, dotado de porcas altas com flange e rosca métrica M6 coinjetadas; nas extremidades do tampo deverão estar moldados dois porta-lápis, um em cada lateral, na cor amarelo, e o porta-livros deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero na cor cinza; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos rosca métrica M6 com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips, acoplados às porcas coinjetadas em castelos tronco cônicos integrados ao tampo.</p> <p>A estrutura lateral da mesa deverá ser composta por colunas duplas, duas em cada extremidade, fabricadas em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção retangular de 20 x 40 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), e travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato trapézio, seção circular de 31,75 mm (1 1/4”), chapa 16 (1,5 mm), composta por peça única fechada, isenta de ponteiras; os pés deverão ser fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2”), chapa 16 (1,5 mm); a fixação do porta-livros à travessa longitudinal deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,0 mm e comprimento de 10 mm, e a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés por rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro e 12 mm de comprimento; as ponteiras e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarelo e fixadas à estrutura por encaixe; a pintura eletrostática deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiras amarelas.</p> <p>A cadeira fixa deverá ser monobloco, empilhável e composta por quatro peças soldadas pelo processo MIG; as dimensões gerais deverão ser: assento com 400 x 310 mm, encosto com 198 x 396 mm e altura do assento ao chão de 350 mm; o assento e encosto deverão ser confeccionados em ABS injetado na cor amarelo, e a estrutura monobloco deverá ser fabricada em tubo de aço redondo com diâmetro de 20,7 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com fixação por seis rebites de alumínio; o encosto deverá apresentar inserções para acabamento dos tubos e fixação à estrutura por quatro rebites de alumínio; a pintura eletrostática da estrutura deverá ser aplicada na cor cinza, com ponteiras em polipropileno virgem na cor amarelo.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 14006, acompanhado do laudo de ensaio do respectivo conjunto aluno. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; 		
--	--	--	--	--

			Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.		
12	4000	CONJ	<p>CONJUNTO PARA PROFESSOR, COM CADEIRA FIXA. DIMENSÃO MESA: 1200 x 600 x 745 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP de 18 mm de espessura, painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo de 15 mm de espessura. Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base da mesa: estruturas metálicas, Suporte do Tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 4 parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo duas dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 35mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé. Pata inferior estampada confeccionada em chapa de aço de espessura mínima de 1.5mm e com medidas aproximadas de 580 x 64 x 35, a pata deverá possuir dois furos oblongos para fixação da coluna e terá na parte inferior duas chapas soldadas e com espessura de 2.65mm possuindo furo para inserção de porca rebite para colocação de pés niveladores de ajuste de nível. CORES: Produto deverá ser entregue nas cores: Cinza cristal ou Branco ou Argila ou Grafite ou Preto, sendo definido de acordo com cada solicitante. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>CADEIRA FIXA DE USO MÚLTIPLO: Monobloco empilhável, feita inteiramente de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivada com fibra de vidro, isenta de componentes nocivos. Todos os componentes da cadeira, como encosto, assento, concha e pés, são fabricados por meio de um único ciclo de injeção. Pés em forma de "V", injetados e presos ao assento. Com o objetivo de prevenir o contato direto dos pés com a superfície de apoio, as sapatas são produzidas em RSN Hytrel sobre cada perna e fixadas por meio de parafusos. Medidas totais: 610 mm de profundidade x 770 mm de altura x 550 mm de largura. Altura do assento ao chão 465 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeira de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Conformidade para Cadeiras Monobloco conforme Portaria nº 166, acompanhado do laudo de ensaio. 	R\$ 1.166,40	R\$ 4.665.600,00
13	1600	UNID	<p>Mesa Acessível.</p> <p>A mesa acessível deverá apresentar dimensões de 900 x 600 x 760 mm (L x P x A) e ser destinada a uso individual por pessoa em cadeira de rodas (PCR); o tampo deverá ser confeccionado em MDP ou MDF com espessura de 18 mm, revestido na face superior por laminado melamínico de alta pressão com 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e cantos arredondados, enquanto a face inferior deverá ser revestida por</p>	R\$ 697,40	R\$ 1.115.840,00

			<p>chapa de balanceamento fenólica com 0,6 mm de espessura; o tampo deverá apresentar dimensões acabadas de 900 mm de largura, 600 mm de profundidade e 19,4 mm de espessura, admitindo tolerâncias de ± 2 mm para largura e profundidade e ± 1 mm para espessura, sendo os topos encabeçados por fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC, PP ou PE com primer na face de colagem, acabamento texturizado na cor azul, colada com adesivo hot melt, cuja qualidade deverá apresentar resistência mínima ao arrancamento de 70 N e dimensões nominais de 22 mm de largura por 3 mm de espessura, com tolerância de $\pm 0,5$ mm para espessura; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por seis parafusos e porcas garra com rosca métrica M6 de 6 mm de diâmetro, sendo os parafusos com comprimento de 47 mm ± 2 mm, cabeça tipo panela e fenda Phillips.</p> <p>A estrutura tubular deverá ser composta por montantes verticais e travessa longitudinal fabricados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção oblonga de 29 x 58 mm em chapa 16 (1,5 mm), travessa superior em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, curvado em formato "C", seção circular de 31,75 mm (1 1/4"), chapa 16 (1,5 mm), e pés em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, seção circular de 38 mm (1 1/2"), chapa 16 (1,5 mm); a fixação das sapatas frontal e posterior aos pés deverá ser realizada por rebites de repuxo com diâmetro de 4,8 mm e comprimento de 12 mm; as ponteiras e sapatas deverão ser fabricadas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul e fixadas à estrutura por encaixe.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 μm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
TOTAL DO LOTE 01					RS 171.316.120,00
LOTE 02					
14	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos adultos, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 740 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiras plásticas.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p>	RS 2.102,00	RS 5.044.800,00

			<p>Os bancos deverão apresentar dimensões de 460 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido e com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
15	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos infantil, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 590 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiras plásticas.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos deverão apresentar dimensões de 338 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido e com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p>	R\$ 2.022,00	R\$ 4.852.800,00

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
16	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos com encosto.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos com encosto, apresentando dimensões gerais de 1500 x 700 x 590 mm (L x P x A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiros plásticos.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos com encosto único deverão apresentar dimensões de 350 x 350 x 1350 mm (A x P x L); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento e o encosto deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos, com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os</p>	R\$ 2.488,17	R\$ 5.971.608,00

			respectivos resultados.		
17	1600	CONJ	<p>Mesa refeitório com dois bancos com encosto, creche.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e dois bancos com encosto, apresentando dimensões gerais de 202 x 62 cm (LxP) x 45,5 cm (A); o tampo da mesa deverá ser confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido, com o bordo que acompanha todo o contorno do tampo encabeçado por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT; o tampo deverá ser fixado à estrutura por parafusos autoatarraxantes, sendo os topos do tampo fechados por ponteiros plásticas.</p> <p>A estrutura da mesa deverá ser fabricada em tubo industrial redondo com espessura de parede de 1,50 mm, em sistema desmontável; todas as partes metálicas deverão ser unidas por solda MIG e receber pintura eletrostática em pó epóxi, com secagem em estufa.</p> <p>Os bancos com encosto único deverão apresentar dimensões de 202 x 32 cm (LxP) x 23 cm (A); a estrutura deverá ser confeccionada em tubo industrial redondo, com sistema monobloco (estrutura única), soldada por processo MIG e pintada por sistema eletrostático em pó epóxi com secagem em estufa; o assento e o encosto deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos, com bordas encabeçadas por fita de poliestireno com espessura mínima de 2,0 mm colada com adesivo hot melt, apresentando arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm conforme normas ABNT.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; o Dureza da película de tinta medida por lápis igual ou superior a 6H, conforme norma ASTM D3363:2020. <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>	R\$ 2.930,60	R\$ 4.688.960,00
18	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras adulto.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras para uso adulto, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 760 mm (L x P x A); o tampo deverá ser formado por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, compostos por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa (dois de cada lado) e quatro parafusos por módulo.</p> <p>A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras; nos quatro cantos inferiores do quadro deverão ser soldados cones em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 2 polegadas e espessura de parede de 2,25 mm, que recebem internamente buchas plásticas cônicas e expansíveis que fixam as</p>	R\$ 6.676,50	R\$ 16.023.600,00

			<p>pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 1 ½ polegada e espessura de parede de 0,9 mm; na extremidade inferior de cada perna deverá estar instalada uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento da mesa.</p> <p>O conjunto deverá incluir oito cadeiras compostas por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos; o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, apresentando 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe que envolve toda a base frontal da cadeira e duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, diâmetro 5 x 25 mm com fenda Phillips; a parte frontal do assento, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá possuir borda arredondada com raio adequado para não obstruir a circulação sanguínea; a altura do assento em relação ao chão deverá ser de 460 mm.</p> <p>O encosto deverá ser inteiriço, sem ventilação ou aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura média da parede de 3,5 mm e cantos arredondados; o encosto deverá se unir à estrutura por meio de encaixes em suas cavidades posteriores que envolvem os tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero da mesma cor do encosto, dispensando a necessidade de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
19	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras Juvenil.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras juvenis, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 640 mm (L x P x A); o tampo deverá ser formado por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, compostos por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo quatro encaixes nas laterais da mesa (dois de cada lado) e quatro parafusos por módulo.</p> <p>A estrutura deverá ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 com seção retangular de 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras; nos quatro cantos inferiores do quadro deverão ser soldados cones em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 2 polegadas e espessura de parede de 2,25 mm, que recebem internamente buchas plásticas cônicas e expansíveis que fixam as pernas sem necessidade de parafusos; as pernas deverão ser</p>	R\$ 6.005,25	R\$ 14.412.600,00

			<p>fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro externo de 1 ½ polegada e espessura de parede de 0,9 mm; na extremidade inferior de cada perna deverá estar instalada uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento da mesa.</p> <p>O conjunto deverá incluir oito cadeiras compostas por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas, fixadores plásticos e dois parafusos; o assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, apresentando 400 mm de largura, 340 mm de profundidade e espessura de parede de 4 mm, com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe que envolve toda a base frontal da cadeira e duas cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura que acomodam parafusos autoatarraxantes para plástico, diâmetro 5 x 25 mm com fenda Phillips; a parte frontal do assento, que fica em contato com as pernas do usuário, deverá possuir borda arredondada com raio adequado para não obstruir a circulação sanguínea; a altura do assento em relação ao chão deverá ser de 380 mm.</p> <p>O encosto deverá ser inteiriço, sem ventilação ou aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura média da parede de 3,5 mm e cantos arredondados; o encosto deverá se unir à estrutura por meio de encaixes em suas cavidades posteriores que envolvem os tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero da mesma cor do encosto, dispensando a necessidade de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deverá ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados; o conjunto estrutural deverá receber banhos químicos e pintura epóxi em pó; as extremidades das pernas da cadeira deverão receber sapatas plásticas com acabamento padrão FDE.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: <ul style="list-style-type: none"> o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
20	2400	CONJ	<p>Mesa refeitório com oito cadeiras Infantil.</p> <p>O conjunto deverá ser composto por módulos de mesa e oito cadeiras infantis, apresentando dimensões totais de 2480 x 820 x 590 mm (L x P x A).</p> <p>Capacidade: 01 mesa em módulos + 08 cadeiras infantis.</p> <p>Mesa Tampo: Composto por módulos confeccionados em plástico injetado de alta resistência a impactos, unidos à estrutura metálica por meio de encaixes laterais (quatro por módulo – dois de cada lado) e fixação adicional com quatro parafusos por módulo.</p> <p>Estrutura Metálica:</p>	R\$ 6.145,50	R\$ 14.749.200,00

			<p>Constituída por quadro estrutural em tubo de aço carbono 1010/1020, seção retangular de 20 × 40 mm e espessura mínima de 1,2 mm, com três travessas longitudinais e duas cabeceiras de apoio.</p> <p>Cones de Fixação: Soldados nos quatro cantos da parte inferior da mesa, fabricados em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 2" e espessura de 2,25 mm, contendo bucha plástica cônica e expansível, dispensando o uso de parafusos para fixação das pernas.</p> <p>Estrutura: Fabricadas em tubo de aço 1010/1020, com diâmetro de 1.1/2" (aproximadamente 38 mm) e espessura de parede de 0,9 mm, com acabamento nas extremidades em sapatas niveladoras ajustáveis, produzidas em polipropileno de alta resistência.</p> <p>Cadeiras (08 unidades) e Encosto: Confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em molde único, com acabamento uniforme.</p> <p>Estrutura Metálica: Em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro externo de 20,7 mm, espessura chapa 14 (equivalente a 1,9 mm). Assento e encosto fixados à estrutura metálica por meio de rebites tipo repuxo, com diâmetro de 4,8 mm e comprimento de 12 mm.</p> <p>Sapatas/Ponteiras: Fabricadas em polipropileno copolímero, com fixação à estrutura por encaixe e pino expensor, garantindo estabilidade e proteção do piso.</p> <p>Dimensões da Cadeira: Assento: 400 mm (largura) × 430 mm (profundidade) Encosto: 198 mm (altura) × 396 mm (largura) Altura do assento ao chão: 350 mm</p> <p>Acabamento e Cores Partes Injetadas (plástico): Cor amarela</p> <p>Partes Metálicas: Cor cinza ou branca, com pintura eletrostática a pó ou acabamento equivalente</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
21	1600	CONJ	<p>Mesa de refeitório modular com duas cadeiras fixas.</p> <p>Dimensão da Mesa: 800 x 800 x 725 mm. O tampo é injetado em termoplástico ABS e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui uma pré-disposição para receber acessórios. A superfície inferior do tampo</p>	R\$ 2.672,00	R\$ 4.275.200,00

			<p>contém os alojamentos para os pés posicionados nas extremidade. Estrutura da mesa: polipropileno, retangular. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa.</p> <p>CADEIRA PLÁSTICA. Assento em polipropileno, fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 420 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados e com 24 aberturas longitudinais, cada uma medindo aproximadamente 6 mm de profundidade e 102,5 mm de largura. Encosto polipropileno injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm de largura por 250 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados com projetado com 18 aberturas longitudinais, são 12 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 109 mm de largura e 6 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 101 mm de largura. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em polipropileno, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço de secção redonda com 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em polipropileno.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
22	800	CONJ	<p>Mesa Alimentação com quatro assentos e cadeira Monitora.</p> <p>O conjunto composto por uma mesa para alimentação com quatro assentos e cadeira para monitora deverá ter dimensões totais de 1600 x 860 x 760 mm (L x P x A); a mesa deverá apresentar tampo projetado em formato tipo nuvem, com quatro recortes côncavos de raio 200 mm destinados à colocação de suportes e cadeiras; o tampo deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade (MDP) com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,8 mm de espessura, e bordas finalizadas com fita de PVC de 2,00 mm de espessura, apresentando raio frontal de 450 mm para aproximação da monitora, tendo medidas finais de 1600 x 860 mm; a fixação do tampo à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos de rosca máquina M6 ou M8, utilizando porcas garra cravadas na face superior do tampo.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser autoportante e desmontável, composta por dois pés laterais em aço carbono com base em sapata estampada de 2 mm de espessura, medindo 25 x 680 x 65 mm; contará com duas colunas verticais em tubo retangular de aço carbono de 58 x 29 mm, com espessura mínima de 1,2 mm; a mesa deverá dispor de chapa de aço sob o tampo com espessura mínima de 2,65 mm, além de suportes em formato "U" para as travessas verticais, equipados com três furos oblongos medindo 44 x 100</p>	R\$ 2.693,20	R\$ 2.154.560,00

			<p>mm e espessura de 1,2 mm; as travessas deverão ser fabricadas em tubo de aço de 50 x 30 mm com espessura mínima de 1,2 mm.</p> <p>O conjunto deverá conter quatro assentos em peça única, estilo concha, confeccionados em resina plástica com dimensões de 340 mm de largura, 300 mm de altura e 370 mm de profundidade, equipados com cinto de segurança de três pontas confeccionado em poliamida.</p> <p>Cadeira: assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarrachantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura é fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
TOTAL DO LOTE 02				RS 72.173.328,00	
LOTE 3					
23	16000	UNID	<p>CARTEIRA INDIVIDUAL COM PRANCHETA REGULÁVEL</p> <p>O encosto deverá ter 400 mm de largura por 185 mm de altura, ser inteiriço, sem aberturas, moldado anatomicamente em polipropileno copolímero injetado, com espessura média de 4 mm e cantos arredondados; a fixação à estrutura deverá ocorrer por encaixe posterior em cavidades específicas, travadas por dois pinos retráteis em polipropileno na cor do encosto, sem necessidade de parafusos ou rebites.</p> <p>O assento deverá ter 400 mm de largura por 380 mm de profundidade, confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura aproximada de 5 mm, acabamento polido e cantos arredondados; a fixação à estrutura deverá ocorrer com quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm; deverá incorporar porta-livros também em polipropileno injetado, com fechamento lateral e posterior, abertura frontal de 270 x 85 mm e profundidade de aproximadamente 260 mm, com aberturas inferiores para ventilação; a fixação ao assento deverá ser feita por quatro parafusos, por meio de abas moldadas no</p>	RS 1.067,00	RS 17.072.000,00

			<p>próprio corpo da peça.</p> <p>A prancheta deverá ser injetada em ABS, com 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade, e porta-canetas frontal integrado com aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura; o tampo deverá ser acoplado ao contra-tampo em ABS e fixado ao sistema deslizante por meio de buchas e tubos metálicos, permitindo regulagem de aproximação de até 80 mm; a prancheta deverá permitir montagem reversível, para uso no lado direito ou esquerdo do conjunto.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser fabricada em tubos de aço carbono 1010/1020; a ligação entre assento e encosto deverá utilizar tubos com seção quadrada de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,2 mm, conformados por curvamento; o suporte da prancheta deverá ser composto por duas travessas verticais em tubo quadrado de 25 x 25 mm com espessura de 1,5 mm, base formada por dois tubos quadrados de 20 x 20 mm com 1,2 mm de espessura, mão francesa frontal da mesma seção e dois guias laterais em tubo redondo de 28,57 mm de diâmetro com 2,25 mm de espessura, por onde deslizam os trilhos da prancheta; o suporte de mochila deverá ser fabricado em barra chata de aço de 12,7 x 2,5 mm, conformada em arco com raio de 19,5 mm; as camisas de encaixe dos pés deverão ser fabricadas em tubo oblongo de 29 x 58 mm com espessura de 1,2 mm e interligadas por travessa de tubo quadrado de 15 x 15 mm com 0,9 mm de espessura; todas as uniões deverão ser realizadas por soldagem no processo MIG.</p> <p>Os pés deverão ser confeccionados em tubo oblongo de aço 1010/1020, com 29 x 58 mm e 1,5 mm de espessura de parede, acoplados a bases termoplásticas injetadas em polipropileno copolímero com geometria em arco, espessura mínima de 4 mm e nervuras longitudinais de reforço, evitando o contato direto do metal com o piso e prevenindo a oxidação; a fixação da base ao tubo deverá ocorrer por interferência, com auxílio de dois repuxos metálicos; a montagem dos pés à estrutura deverá ser realizada com dois parafusos; todas as partes metálicas deverão passar por tratamento de superfície com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e posterior pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo resistência à corrosão e maior durabilidade ao conjunto.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: o Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
24	8000	UNID	<p>CARTEIRA INDIVIDUAL COM PRANCHETA FIXA</p> <p>A cadeira universitária com prancheta deverá ter altura total de 775 mm, sendo confeccionada em corpo monobloco inteiriço, moldado por injeção única em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) aditivado com fibra de vidro, isento de componentes nocivos; o conjunto compreende encosto, assento, concha e pés como uma peça única, sem junções estruturais entre os elementos.</p> <p>Os pés deverão ter formato em “V”, sendo injetados como parte do monobloco e fixados diretamente ao assento; cada perna deverá</p>	R\$ 1.120,75	R\$ 8.966.000,00

			<p>conter sapatas confeccionadas em RSN Hytrel, aplicadas para evitar contato direto com a superfície de apoio, fixadas por meio de parafusos.</p> <p>A prancheta lateral deverá ser composta por suporte tubular em aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,9 mm, sendo conectada na extremidade superior ao mecanismo da prancheta por processo de soldagem MIG, e na extremidade inferior a um dos lados do reforço estrutural inferior, confeccionado em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com seção retangular de 40 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, por meio de três parafusos sextavados; o lado oposto do reforço deverá ser fixado ao acabamento metálico lateral da cadeira também com três parafusos sextavados.</p> <p>A prancheta deverá ser injetada em ABS nas dimensões aproximadas de 620 mm de comprimento por 318 mm de largura, contendo porta-canetas frontal com 265 mm de comprimento por 20 mm de largura; a fixação da prancheta ao suporte deverá ocorrer por encaixe entre tampo e contra-tampo, garantindo estabilidade ao conjunto.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade para Cadeiras Monobloco conforme ABNT NBR 16671, acompanhado do laudo de ensaio. • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
25	8000	UNID	<p>CADEIRA COM APOIO DE BRAÇOS E PRANCHETA</p> <p>O encosto deverá ter as medidas de aproximadamente 449 mm de largura por 450 mm de altura, com cantos arredondados, sendo confeccionado em polipropileno reforçado com fibra de vidro, injetado em peça única, com porcas garra integradas nos pontos de fixação. Deverá receber almofada moldada em espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade de 33 kg/m³, aplicada por injeção sob pressão. Para acabamento e proteção, deverá incluir blindagem plástica injetada em polipropileno, fixada por encaixe, dispensando parafusos ou grampos.</p> <p>O assento deverá ter as medidas aproximadas de 482 mm de largura por 456 mm de profundidade, com cantos arredondados, sendo composto por estrutura plástica injetada em polipropileno com reforço de fibra de vidro e porcas garra nos pontos de fixação. A superfície superior deverá receber almofada de espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade de 55 kg/m³, moldada por injeção sob pressão e revestida com tecido por processo de tapeçamento. A parte inferior deverá conter blindagem plástica injetada em polipropileno para acabamento e proteção da estrutura.</p> <p>O apoio de braço com prancheta deverá ser composto por estrutura em arco injetada em poliuretano, fixada ao assento por duas flanges metálicas em aço carbono com geometria em "L". A prancheta deverá ser confeccionada em aglomerado com espessura de aproximadamente 18 mm, com revestimento em laminado melamínico na face superior. Sua fixação deverá ocorrer por mecanismo articulado em aço carbono com geometria</p>	RS 1.900,75	RS 15.206.000,00

			<p>específica para permitir rebatimento. As partes metálicas deverão receber preparação de superfície com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo resistência à corrosão e maior durabilidade.</p> <p>A base deverá ter configuração em quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, conformado por curvamento, unida por duas travessas em tubo de seção quadrada de 20 x 20 mm e espessura de 1,2 mm, fixadas por soldagem MIG. Cada extremidade deverá conter deslizador articulado injetado em polipropileno, projetado para manter estabilidade sobre o piso e evitar contato direto do metal com a superfície de apoio. Toda a estrutura metálica deverá ser tratada com conversão nanotecnológica (nanocerâmica) e acabamento em pintura eletrostática epóxi em pó, garantindo proteção anticorrosiva e prolongada vida útil.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
26	16000	UNID	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL</p> <p>Estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo à base de ligação do assento e encosto com tubos de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm dobrados. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de seção quadrada 20x20 mm de parede de 1,2 mm, além de duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm e espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 2 (dois) parafusos. Uma travessa em tubo de seção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm soldada entre as colunas para dar mais sustentação na cadeira.</p> <p>A base dos pés deve ser em formato de arco, em polipropileno de copolímero virgem, e ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi pó.</p> <p>O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, e ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, com aproximadamente 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados. Deve possuir também a borda frontal arredondada. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm, e possuir portativos produzidos em polipropileno copolímero virgem pelo</p>	RS 1.179,75	RS 18.876.000,00

			<p>processo de injeção de termoplásticos, ser fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir 270 mm x 85 mm, e sua profundidade é de 270 mm.</p> <p>A prancheta deve ser fixa e injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e ter espessura mínima de parede de 3 mm. A mesma deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal a fim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário.</p> <p>O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, deve ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e ter cantos arredondados.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Tratamento e Preparação da Superfície Metálicas emitido por OCP que comprove o atendimento aos seguintes parâmetros técnicos mínimos: Aplicação de camada de tinta com espessura igual ou superior a 70 µm, conforme norma ABNT NBR 10443:2023; Resistência à exposição em câmara úmida sem ocorrência de ferrugem ou formação de bolhas, de acordo com a norma ABNT NBR 8095:2015; <p>Caso o certificado emitido não apresente explicitamente os resultados de ensaio, deverá ser anexado laudo técnico complementar que demonstre os ensaios realizados e os respectivos resultados.</p>		
RS 60.120.000,00					
LOTE 4					
27	800	UNID	<p>ARMÁRIO ALTO DO TIPO CARTOLINA.</p> <p>O armário porta cartolina deverá ter as medidas de 1.600 mm de altura, 900 mm de largura e 580 mm de profundidade, sendo composto por 08 gavetas e 02 portas; as partes em madeira deverão ser confeccionadas em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), aplicado por prensagem térmica, com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e antirreflexo; a frente das gavetas e portas deverá ser revestida com laminado decorativo de alta pressão (formica) em cores variadas.</p> <p>A estrutura deverá ser confeccionada em tubo de aço carbono retangular com seção de 40 x 20 mm e espessura mínima de 0,90 mm, contendo no mínimo quatro sapatas niveladoras com parafuso máquina, fixadas à estrutura por meio de porca rebite; o aço deverá receber tratamento antiferruginoso e a pintura deverá ser eletrostática em pó do tipo epóxi, aplicada após processo de desengraxe, decapagem e fosfatização.</p> <p>As bordas dos painéis deverão receber fita de PVC com espessura de 2 mm aplicada por sistema hot melt, em conformidade com a ABNT NBR 16332:2014, atendendo, no mínimo, aos seguintes critérios técnicos: resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações visuais, resistência ao arrancamento com força mínima de 70 N, e capilaridade com absorção nula (0 mm).</p> <p>As gavetas deverão ser equipadas com corrediças telescópicas com rolamentos por microesferas; a fixação entre as peças de madeira e a base metálica deverá ser realizada por parafusos com buchas metálicas, cavilhas e/ou dispositivos tipo minifix ou rotofix, conforme especificações da NBR 14789, garantindo estabilidade e robustez ao conjunto.</p>	RS 4.452,00	RS 3.561.600,00



			<p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
28	800	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO DO TIPO TROCADOR. O armário trocador deverá ter as medidas de 1.350 mm de largura, 500 mm de profundidade e 840 mm de altura, com configuração composta por duas portas inferiores de abrir e vão central com duas prateleiras; o tampo deverá ser confeccionado em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); as laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionadas no mesmo material e acabamento, com aplicação de fita de borda em PVC colada pelo sistema hot melt, com espessura mínima de 1 mm nas bordas de 18 mm.</p> <p>As portas deverão ser equipadas com dobradiças metálicas tipo caneco em Zamak, com abertura de 90° e ajuste vertical e horizontal por meio de parafusos; o fechamento deverá ser feito por fechadura com travamento simultâneo superior, contendo duas chaves dobráveis e segredo único; os puxadores deverão ser metálicos em Zamak com acabamento cromado; todas as partes do corpo do armário deverão ser fixadas por parafusos minifix e reforçadas com buchas de nylon; a estrutura inferior deverá ser composta por requadro metálico confeccionado em tubo de aço retangular SAE 1010/1020 com seção de 20 x 40 mm e espessura de 0,90 mm, cortado em meia-esquadria e dotado de sapatas niveladoras antiderrapantes em polipropileno injetado com haste metálica e regulagem por rosca; a fixação do corpo à estrutura metálica deverá ser feita por parafusos M6 e buchas metálicas M6 x 13 mm.</p> <p>A parte superior deverá conter colchonete com medidas de 40 x 1.200 x 570 mm, confeccionado em espuma laminada com densidade 28, fixado sobre base em painel de partículas de média densidade (MDP) com espessura de 15 mm, revestido em couro ecológico impermeável disponível nas cores azul royal, branco, areia, verde ou amarelo, a ser definido no fornecimento; deverá conter suporte lateral para rolo de papel, composto por duas peças em formato de “L” confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, medindo 50 x 50 x 102 mm cada, com três pontos de fixação por parafusos de rosca M6 ou M8, fixados em buchas americanas no corpo do armário; o suporte central deverá ser confeccionado em barra roscada com comprimento de 569 mm, dotado de manípulo em uma das extremidades.</p>	RS 2.350,00	RS 1.880.000,00

			<p>Todas as partes metálicas deverão passar por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, recebendo em seguida pintura eletrostática a pó epóxi com espessura mínima de 70 microns.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
29	800	UNID	<p>ARMÁRIO EXPOSITOR DE LIVROS Tampo, Fundo, Lateral e prateleira Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura mínimo de 15 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca máquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, sO armário expositor de livros deverá ter as medidas de 900 mm de largura, 450 mm de profundidade e 1.100 mm de altura; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras confeccionados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, conforme as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser realizada por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido com laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser executado com fita de borda em ABS ou PVC com espessura mínima de 1 mm, nas mesmas quatro cores mencionadas.</p> <p>Os rodízios deverão ser do tipo duplo, injetados em nylon, com diâmetro de 35 mm.emi-fosco, e anti-reflexo. Fundo em laminado melamínico de alta pressão em 4 cores (amarelo, verde, azul e vermelho) Acabamento do topo em fita abs ou pvc com espessura mínima de 1 mm em 4 cores (amarelo, verde, azul e vermelho) Rodizio Duplo em Nylon, com diâmetro de 35 mm Medidas: 900 x 1100 x 450 mm(L x P x A) Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o 	R\$ 1.625,00	R\$ 1.300.000,00

			conjunto/mobiliário.		
			<ul style="list-style-type: none"> Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. 		
30	800	UNID	<p>ARMÁRIO DE BRINQUEDOS.</p> <p>O armário porta-brinquedos deverá ter as medidas de 900 mm de largura, 840 mm de altura e 400 mm de profundidade; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras fabricados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, em conformidade com as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser feita por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser realizado com fita de borda em ABS ou PVC, com espessura mínima de 1 mm, na cor cinza ou branca; as superfícies externas das laterais e prateleiras deverão ser apresentadas nas cores branca ou cinza.</p> <p>A gaveta deverá conter dois compartimentos, com frente em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; os rodízios deverão ser do tipo duplo, injetados em nylon, com diâmetro de 35 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. 	RS 1.656,25	RS 1.325.000,00
31	800	UNID	<p>ARMÁRIO PARA NICHOS.</p> <p>O armário com 15 nichos deverá ter as medidas de 1.800 mm de largura, 1.100 mm de altura e 350 mm de profundidade; sua estrutura deverá ser composta por tampo, fundo, laterais e prateleiras fabricados em painel de partículas de média densidade (MDP), com espessura mínima de 15 mm, conforme as normas NBR 14810-2:2018 e NBR 14789; a fixação da estrutura ao tampo deverá ser realizada por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca máquina.</p> <p>As faces da madeira deverão ser revestidas com filme termoprensado de melamina, com espessura de 0,2 mm, acabamento texturizado, semi-fosco e anti-reflexo na face inferior; o fundo deverá ser revestido em laminado melamínico de alta pressão nas cores amarelo, verde, azul e vermelho; o acabamento dos topos deverá ser feito com fita de borda em ABS ou PVC, com espessura mínima de 1 mm, na cor cinza ou branca; as superfícies externas das laterais e prateleiras deverão ser apresentadas nas cores branca ou cinza.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. 	RS 2.167,40	RS 1.733.920,00
			<ul style="list-style-type: none"> Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: 		



			<p>A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N.</p>		
32	8000	UNID	<p>MÓDULO DE DESCANSO.</p> <p>O módulo de descanso deverá ter as dimensões de altura mínima de 110 mm, largura de 600 mm \pm 15 mm e comprimento de 1.375 mm \pm 5 mm; deverá ser leve, lavável, montado por sistema de encaixe sem uso de velcro ou parafusos, com possibilidade de empilhamento; as cabeceiras deverão ser inteiriças, injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado), com acabamento texturizado, cada uma contendo dois pés laterais moldados em suas extremidades, com cavidade superior para empilhamento com profundidade entre 15 mm e 35 mm, de forma a evitar o aprisionamento acidental das mãos ou dos pés das crianças.</p> <p>O formato dos pés nas extremidades deverá garantir maior estabilidade, prevenindo tombamentos e acidentes; as cabeceiras deverão possuir furos de drenagem para escoamento de líquidos e, no centro, um porta-mamadeira com diâmetro mínimo de 65 mm, também com furos de escoamento que permitam higienização completa com água; as ponteiras dos pés deverão ser confeccionadas em borracha antiderrapante semi-esférica, com no mínimo 5 mm de espessura, em material maciço, aplicadas sob pressão e protegidas contra arrancamento por borda plástica moldada.</p> <p>A fixação do tecido às cabeceiras deverá ser realizada por meio de oito pinos pequenos que funcionam como guias e cinco pinos maiores que se encaixam em uma travessa, formando um conjunto que será travado por cinco travas elásticas, todos os componentes devendo ser injetados em polipropileno (PP); as cabeceiras deverão ter borda de 45 mm e espessura de 3 mm.</p> <p>A estrutura lateral deverá ser composta por duas barras de alumínio da liga 6063, com espessura de 1,59 mm, resistentes à corrosão por tensão, umidade ou salinidade, devendo se encaixar nas cabeceiras com profundidade mínima de 40 mm, sem possibilidade de soltura acidental; o tecido do leito deverá ser uma tela vazada de poliéster 100%, lavável, com tratamento antifungo, antibacteriano, antichama e antioxidante, com acabamento perimetral soldado por termofusão de forma uniforme, com largura mínima de solda de 20 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado Inmetro, demonstrando que o produto não possui bordas cortantes ou ponta agudas, conforme NM300-2. 	RS 648,60	RS 5.188.800,00
33	800	UNID	<p>berço deverá ter as dimensões de comprimento de 1.370 mm \pm 10 mm, largura de 770 mm \pm 10 mm e altura total de 1.000 mm \pm 10 mm; os pés deverão ser confeccionados em tubos de aço com seção circular de 1¼", em chapa 14 (1,90 mm) ou 16 (1,50 mm), conformados em forma de "U" invertido, configurando a estrutura de cada cabeceira; o quadro do estrado deverá ser produzido em tubos de aço carbono com seção retangular de 40 x 20 mm, em chapa 16 (1,50 mm) ou 18 (1,20 mm), com acabamento por pintura eletrostática a pó híbrida epóxi/poliéster, lisa, brilhante, atóxica, na cor cinza, polimerizada em estufa.</p> <p>O estrado deverá ser confeccionado em chapa inteiriça de MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com os topos encabeçados em todo o perímetro por fita de bordo atóxica de 2 mm na mesma cor e tonalidade do revestimento; o ajuste do estrado deverá permitir no mínimo três posições distintas de altura,</p>	RS 3.417,44	RS 2.733.952,00

			<p>com travamento exclusivamente por meio de ferramentas, sem partes móveis acessíveis ao usuário.</p> <p>As grades laterais deverão ser fixas, confeccionadas em MDP com espessura mínima de 20 mm nas partes horizontais e 18 mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces com laminado melamínico BP texturizado branco, com acabamento superficial liso e atóxico, topos totalmente encabeçados com fita de bordo de 2 mm na mesma tonalidade, contendo cinco aberturas com espaçamento uniforme e dimensões regulares que garantam a segurança da criança; as cabeceiras deverão ser em MDP com espessura de 18 mm, revestidas nas duas faces com laminado melamínico BP branco texturizado, com bordas arredondadas, acabamento liso e atóxico, e todos os topos protegidos com fita de bordo de 2 mm.</p> <p>O berço deverá possuir quatro rodízios para pisos frios, sendo dois com sistema de freio por pedal, fabricados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos em aço, rodas duplas de 75 mm injetadas em PVC com banda de rodagem em poliuretano injetado, capacidade mínima de carga de 60 kg por rodízio, diferenciação de cores entre a roda (branca) e a banda (cinza); a fixação de todos os componentes metálicos deverá ser realizada por porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen.</p> <p>O colchão deverá ser do tipo infantil, confeccionado em espuma flexível de poliuretano com densidade D18, tipo simples, com altura de 120 mm (-5/+15 mm), revestido em uma das faces e nas laterais com tecido Jacquard costurado em matelassê, com fechamento perimetral tipo viés e face inferior plastificada, devendo possuir tratamento antialérgico e antiácido; as dimensões do colchão deverão garantir que o espaço entre o colchão e as laterais ou cabeceiras do berço não exceda 30 mm, conforme norma de segurança aplicável.</p>		
34	1600	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO PROFESSOR.</p> <p>O armário baixo deverá ter dimensões aproximadas de 800 mm de largura, 465 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O armário deverá conter duas portas de abrir e uma prateleira interna central, com laterais internas dotadas de furação simétrica para regulagem da altura por meio de pinos metálicos.</p> <p>O chapéu (tampo superior) deverá ser confeccionado em chapa de MDP com espessura de 25 mm, revestida em ambas as faces com acabamento melamínico. As demais partes do corpo do armário deverão ser confeccionadas em MDP de 18 mm de espessura, com o mesmo padrão de revestimento.</p> <p>As bordas deverão receber acabamento em fita de PVC aplicada por sistema hotmelt, com espessura de 2,0 mm no tampo e 1,0 mm nas demais peças, obedecendo à cor e padrão do revestimento.</p> <p>As portas deverão possuir fechadura com travamento simultâneo, equipada com duas chaves dobráveis e segredo único. A fixação das partes deverá ser realizada por parafusos tipo minifix posicionados nas faces internas superior e inferior, com reforço estrutural por buchas de nylon.</p> <p>As dobradiças deverão ser metálicas, confeccionadas em aço zincado branco, com abertura mínima de 90°. Os puxadores deverão ser do tipo alça, em aço com acabamento escovado.</p> <p>A base (requadro) inferior deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção de 40 x 20 mm ou, alternativamente, em madeira com espessura de 18 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto 	RS 1.234,96	RS 1.975.936,00

			<p>(conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
35	1600	UNID	<p>ARMÁRIO ALTO PROFESSOR. O armário alto deverá ter dimensões aproximadas de 800 mm de largura, 500 mm de profundidade e 1600 mm de altura total.</p> <p>O armário deverá conter duas portas de abrir e três prateleiras internas, distribuídas verticalmente ao longo do corpo do móvel, com laterais internas que apresentam furos simétricos para encaixe de pinos de aço, permitindo a regulagem da altura das prateleiras.</p> <p>O chapéu (tampo superior) deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces, com espessura de 25 mm, enquanto as demais partes do armário deverão ser confeccionadas em MDP com espessura de 18 mm.</p> <p>O acabamento das superfícies deverá ser realizado com fita de borda em PVC, na cor e padrão do revestimento, aplicada por processo de hotmelt, com espessura de 2,0 mm para o tampo e 1,0 mm para as demais partes.</p> <p>As portas deverão conter fechadura com travamento simultâneo, equipada com duas chaves dobráveis e segredo único, sendo montadas por meio de parafusos tipo minifix fixados nas faces internas superior e inferior, com estrutura reforçada por buchas de nylon.</p> <p>As dobradiças das portas deverão permitir abertura mínima de 90°, confeccionadas em aço zincado branco, e os puxadores deverão ser do tipo alça, em aço com acabamento escovado.</p> <p>A estrutura inferior (base/requadro) do armário deverá ser confeccionada em tubo de aço com seção retangular de 40 x 20 mm ou, alternativamente, em madeira com espessura de 18 mm.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. 	RS 1.772,75	RS 2.836.400,00

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
36	1600	UNID	<p>MESA RETANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA. Dimensão aproximadas: 1350 mm de largura, 600 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces com acabamento melamínico, com espessura de 25 mm, e suas bordas deverão possuir acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior, fixada por processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior.</p> <p>A base superior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixada ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 em porcas metálicas cravadas no tampo, não sendo permitido o uso de ponteiras plásticas.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono dobrada, com dimensões mínimas de 180 x 50 mm e espessura de 1,5 mm, contendo tampa de saque em chapa de aço e leito para passagem de fiação com largura mínima de 50 mm, além de abertura frontal de no mínimo 30 mm para acesso.</p> <p>A base inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, contendo duas sapatas niveladoras em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser isenta de ponteiras plásticas, e todas as partes metálicas deverão passar por tratamento anticorrosivo e receber pintura eletrostática epóxi a pó, curada a 220 °C.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 	RS 1.902,25	RS 3.043.600,00

			13966.		
			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
37	1600	UNID	<p>MESA RETANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA. Dimensões: 1200 mm de largura, 600 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida em ambas as faces com acabamento melamínico, com espessura de 25 mm, e suas bordas deverão possuir acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior, fixada por processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior.</p> <p>A base superior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixada ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 em porcas metálicas cravadas no tampo, não sendo permitido o uso de ponteiros plásticas.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono dobrada, com dimensões mínimas de 180 x 50 mm e espessura de 1,5 mm, contendo tampa de saque em chapa de aço e leito para passagem de fiação com largura mínima de 50 mm, além de abertura frontal de no mínimo 30 mm para acesso.</p> <p>A base inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, contendo duas sapatas niveladoras em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>A estrutura metálica deverá ser isenta de ponteiros plásticas, e todas as partes metálicas deverão passar por tratamento anticorrosivo e receber pintura eletrostática epóxi a pó, curada a 220 °C.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em 	RS 1.795,50	RS 2.872.800,00

			conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.		
38	800	UNID	<p>MESA ANGULAR PARA DIRETORIA DE ESCOLA.</p> <p>A mesa deverá ter dimensão geral de 1350/600 x 1350/600 x 745 mm (L1 x P1 x L2 x P2 x A), sendo composta por tampo angular, passa-fios, painel frontal, estrutura lateral e pé central.</p> <p>O tampo deverá ter as medidas conforme o formato angular tipo "L", sendo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm; o acabamento deverá ser feito com fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>Os passa-fios deverão ser dois, instalados nos cantos do tampo, confeccionados em aço Zamac injetado, cada um com duas tampas basculantes com medidas de 75 x 75 mm ± 5,5 mm; deverão conter cerdas de nylon ou PVC para vedação contra entrada de pó entre as tampas.</p> <p>O painel frontal deverá ter espessura de 18 mm, ser confeccionado em MDP e possuir acabamento em fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>A sapata inferior da estrutura lateral deverá ter as medidas de 580 x 35 x 64 mm, ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 1,9 mm e não deverá utilizar ponteiros plásticos; deverá conter sapatas niveladoras injetadas em nylon ou ABS com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>O suporte do tampo deverá ter as medidas de 400 x 65 x 15 mm, ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 1,5 mm, sem ponteiros plásticos, e fixado ao tampo com, no mínimo, quatro parafusos de rosca máquina M6, utilizando porcas metálicas embutidas.</p> <p>A coluna vertical da estrutura lateral deverá ter seção elíptica de 110 x 50 mm, ser confeccionada em alumínio extrudado ou aço Zamac injetado, com tampa de saque fabricada em alumínio extrudado, aço Zamac ou aço carbono; o leito para passagem de fiação deverá ter no mínimo 50 x 50 mm, com abertura frontal de no mínimo 30 mm.</p> <p>O montante estrutural de ligação entre os dois pés laterais deverá ser confeccionado em tubo de aço com seção mínima de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,2 mm; a fixação deverá ser feita por, no mínimo, três parafusos de rosca M6 em cada pé lateral.</p> <p>O pé central deverá ter as medidas de 132 x 715 x 192 mm e ser composto por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 0,90 mm e quina frontal reta; deverá possuir tampa removível com no mínimo duas dobras, recorte inferior em semicírculo com raio de 70 mm para passagem de cabos, e seis furos para acoplamento de tomadas elétricas, de telefonia ou dados.</p> <p>A calha interna de saque do pé central deverá ter as medidas de 70 x 680 mm, com abertura de passagem de fiação de 61 mm; a estrutura deverá conter dois furos de 40 mm para passagem de cabos e um recorte destacável, que poderá ser utilizado como passagem de fios ou como encaixe para plugue de tomada elétrica, permitindo conexão com outras mesas.</p> <p>A base do pé central deverá ser finalizada com sapatas em PVC rígido, cuja função será compensar desníveis do piso.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p>	RS 3.121,80	RS 2.497.440,00

			<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
39	800	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensão: 1800 mm de largura, 900 mm de profundidade e 740 mm de altura total.</p> <p>O tampo deverá ser confeccionado em chapa de MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico, e suas bordas deverão ter acabamento em fita de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, conforme a NBR 13966.</p> <p>O painel frontal deverá ser confeccionado em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com acabamento melamínico e possuir fita de PVC com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>O tampo deverá conter uma caixa de tomadas embutida, confeccionada em material termoplástico injetado, como polipropileno ou ABS, com capacidade para sete blocos modulares, sendo três pontos elétricos e quatro pontos lógicos/telefônicos, além de furos para passagem de cabeamento.</p> <p>A estrutura lateral deverá ser composta por pés metálicos, coluna vertical, sapatas niveladoras e montante de ligação.</p> <p>A sapata inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,9 mm e dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm, não utilizando ponteiros plásticos, e deverá conter sapatas niveladoras ajustáveis em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm.</p> <p>O suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,5 mm e dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm, fixado ao tampo com no mínimo quatro parafusos de rosca máquina M6 e porcas metálicas cravadas.</p> <p>A coluna vertical deverá ser confeccionada em alumínio extrudado ou aço zamak injetado, com formato elíptico e dimensões mínimas de 110 x 50 mm, devendo possuir tampa de saque confeccionada em alumínio extrudado, aço zamak ou aço carbono, além de leito interno para passagem de fiação com medidas mínimas de 50 x 50 mm e abertura frontal de pelo menos 30 mm.</p> <p>Os dois pés laterais deverão ser conectados por um montante estrutural confeccionado em tubo de aço com seção mínima de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,2 mm, cuja fixação deverá ser feita com no mínimo três parafusos de rosca M6 em cada pé lateral.</p> <p>A mesa deverá contar ainda com calha metálica do tipo "J" para</p>	RS 2.558,67	RS 2.046.936,00

			<p>passagem de cabos, confeccionada em aço carbono com acabamento em pintura eletrostática.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N.. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13966. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
40	1600	UNID	<p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS, PARA FIXAÇÃO EM MESAS</p> <p>As dimensões aproximadas deverão ser 400 mm de largura, 460 mm de profundidade e 280 mm de altura, contemplando duas gavetas rasas.</p> <p>As frentes e os corpos das gavetas deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm, com fundos em Duraplac de 2,5 mm que deverão ser encaixados por ranhura e unidos posteriormente em ângulo de 45°.</p> <p>As gavetas deverão utilizar trilhos telescópicos em aço zincado branco, com 350 mm de comprimento, deslizamento por esferas de aço, abertura útil de até 380 mm, trava na posição fechada e sistema de destravamento por alavanca, suportando capacidade de carga de 30 kg por gaveta.</p> <p>As travessas superior e inferior deverão ser confeccionadas em MDP de 18 mm, com acabamento em fita de borda de PVC aplicada em todo o contorno, apresentando raio de 1 mm nas arestas.</p> <p>As laterais e o painel de fundo também deverão ser confeccionados em MDP de 18 mm, com fita de borda em PVC aplicada pelo processo hotmelt, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior.</p> <p>A fixação deverá ser realizada por ferragens de montagem rápida, sem uso de parafusos convencionais, enquanto a montagem deverá ser feita com parafusos métricos e insertos metálicos, permitindo montagem e desmontagem sem danificar o MDP.</p> <p>O sistema de tranca metálica deverá ser confeccionado em aço SAE 1020 com acabamento niquelado, contendo pinos metálicos para travamento simultâneo das gavetas e pino superior para alinhamento e acionamento da fechadura; o cilindro deverá ter diâmetro de 19 mm, rotação de 180° e ser fornecido com duas chaves escamoteáveis.</p> <p>Os puxadores deverão ser do tipo alça, confeccionados em aço zamak escovado ou extrudado em PVC no formato "L", fixados</p>	RS 827,00	RS 1.323.200,00

			<p>lateralmente por canal usinado nas frentes das gavetas.</p> <p>Todos os componentes metálicos deverão ser soldados por processo MIG, com tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática epóxi, curada a 220°C.</p> <p>Todos os painéis de MDP e bordas de PVC deverão apresentar resistência a impacto, abrasão, riscos, manchas e umidade, além de serem autoextinguíveis, ou seja, não propagarem chamas.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
41	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE PARA DIRETORIA EM ESCOLAS.</p> <p>O gaveteiro volante deverá ter dimensões aproximadas de 350 mm de largura, 465 mm de profundidade e 660 mm de altura total.</p> <p>O gaveteiro deverá conter três gavetas rasas confeccionadas em chapa de MDP com espessura de 18 mm, tanto na frente quanto no corpo das gavetas, sendo o fundo confeccionado em chapa de HDF com espessura de 3 mm.</p> <p>O tampo superior (chapéu) deverá ser confeccionado em chapa de MDP revestida nas duas faces, com espessura de 25 mm, enquanto as demais partes do móvel deverão utilizar MDP com espessura de 18 mm, apresentando bordas com acabamento em fita de PVC, com espessura de 2,0 mm no tampo e 1,0 mm nas demais partes, fixadas pelo processo de hotmelt, seguindo a cor e o padrão do revestimento.</p> <p>O sistema de fixação deverá ser realizado por tambor de giro em ZAMAK com diâmetro de 15 mm, parafuso de montagem rápida tipo M6 e tampas de acabamento confeccionadas em polietileno com diâmetro de 18 mm.</p> <p>As gavetas deverão ser montadas com corredeiras telescópicas, fixadas ao corpo por parafusos autoatarrachantes.</p> <p>O sistema de chaveamento deverá ser aplicado lateralmente e realizar o travamento simultâneo das gavetas, sendo composto por cilindro com corpo de 17 mm de diâmetro por 23 mm de comprimento, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°.</p> <p>Os puxadores deverão ser confeccionados em aço zamak tipo alça, com acabamento escovado.</p>	R\$ 1.636,75	R\$ 2.618.800,00

			<p>O gaveteiro deverá possuir quatro rodízios duplos, confeccionados em polipropileno injetado, com eixo giratório e base de fixação em chapa metálica estampada.</p> <p>Para fins de atendimento aos critérios mínimos de qualidade e sustentabilidade exigidos para o fornecimento de mobiliário escolar, o fabricante deverá apresentar a seguinte documentação comprobatória:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Cadeia de Custódia do fabricante do produto (conjunto), como exemplo FSC ou CERFLOR para o conjunto/mobiliário. • Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado no Inmetro: A Resistência do MDP ou MDF utilizado, conforme a tabela 2 das normas ABNT NBR 14810-2:2018 ou versão posterior, ABNT NBR 15316-2:2019 ou versão posterior. a Resistência a fita de borda utilizada no processo de fabricação conforme a ABNT NBR 16332:2014 ou versão posterior, para força de arrancamento deve ser de no mínimo 70 N. • Certificado de Conformidade do produto emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 13961. • Certificado de Rotulagem Ecológica do produto, em conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, também emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 		
TOTAL DO LOTE 03					RS 36.938.384,00
LOTE 5					
42	1600	UNID	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA I. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS Rodízios: Rodízio de PU constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). Base: Base Piramidal constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro. Coluna a Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema deanti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 50kg/m³, podendo</p>	RS 1.582,75	RS 2.532.400,00

			<p>ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501mm de largura e 493mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Revestido em vinil. Apoio de Braços: 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 com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. Encosto: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 505 mm de largura e 604mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido em vinil. II. DOCUMENTOS a) ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante atende aos requisitos da norma. b) ABNT NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do fabricante atenda aos requisitos da norma. c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kG; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC nas espumas; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) ISO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5, para revestimento em vinil. i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>		
43	1600	UNID	<p>CADEIRA DIRETORA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízios: Rodízio de PU constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). Base: Constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. Oanel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica emnanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a</p>	RS 1.553,00	RS 2.484.800,00

		<p>coluna agás, ambas fabricadas em polipropileno. Coluna à Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482mm de largura e 457mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido em Vinil. Apoio de Braços: 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 chapade aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 50mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 485 mm de largura e 527 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Na versão com encosto regulável, a regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipul, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Curso disponível é de 70 mm dispostos em sete posições definidas. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. c) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. d) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; e) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; f) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); g) ISSO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5 para revestimento em vinil. h) Certificado de Conformidade do Processo de</p>		
--	--	--	--	--

			Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.		
44	2000	UNID	<p>CADEIRA SECRETÁRIA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízios: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rotação em poliuretano (PU). Base: Constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de seção 26 x 26,5 mm. Oanel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica emnanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna agás, ambas fabricadas em polipropileno. Coluna à Gás: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de Braços: 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 chapade aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 40mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 467mm de largura e 428mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipululos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma</p>	R\$ 1.165,46	R\$ 2.330.920,00

			<p>e o libera até a posição mais baixa. Ocurso disponível é de 70 mm dispostos em sete posições definidas. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos defabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) ISSO 105C06/2010 – Ensaio de Solidez de Cor – Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial – Resultado alteração 5/5. i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>		
45	2400	UNID	<p>CADEIRA AUDITÓRIO FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL I. ESPECIFICAÇÃOESTÉCNICAS Estrutura: Sua configuração é definida por uma estrutura com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com seção quadrada de 20 x 20 mm e parede de 1,5 mm. Todas as partes que compõe a estrutura são fabricadas pelo processo mecânico de curvamento e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém sapatas plásticas, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Toda a estrutura recebe uma preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto estrutural empilha em até 8 unidades. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 387 mm de largura e 420 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto possui estrutura constituída por compensado de madeira com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Possui dimensões aproximadas de 321 mm de largura e 394 mm de altura. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 25 mm. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, acompanhado por cópia de documento de</p>	RS 501,56	RS 1.203.744,00



			<p>identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia e Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. e) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; f) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); g) Relatório de Ensaio de Tração de Solda com Resultado Mínimo de 9000KGF; h) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de regularidade no Cadastro Técnico federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, junto com comprovante de inscrição no mesmo e certidão negativa de débito junto ao Ibama. k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>		
46	3840	UNID	<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL I. DESCRITIVO TÉCNICO Base: A estrutura é composta de tubos de aço, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiros são injetados em polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: O assento é fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. O assento apresenta como opcional alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Encosto: O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 335mm de altura, com espessura média de parede de 4mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto apresenta como opcional alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 28kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) ASTM E1252:1998 – Polipropileno - Análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno - Absorções características do PP; f) ASTM</p>	RS 329,00	RS 1.263.360,00



			D790:2017 – Polipropileno - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 27 MPA; g) ISO 178:2019 - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 16 MPA h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000KGF; i) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra. k) Certificado de regularidade no Cadastro Técnico federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, junto com comprovante de inscrição no mesmo e certidão negativa de débito junto ao Ibama.		
47	2480	UNID	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO EM “S” I. DESCRITIVO TÉCNICO Base: É definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 50kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501mm de largura e 493mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Apoio de Braços: O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Encosto: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 460mm de largura e 260mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kG; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado</p>	RS 888,25	RS 2.202.860,00

			Mínimo de 9000 KGF; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra		
48	1600	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízio: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 ou 65mm 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. Base: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 35% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna à Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: assento é composto por uma tela fabricada utilizando uma malha de nylon com elevada elasticidade, permitindo que a mesma absorva de forma uniforme a energia de contato das diferentes concordâncias</p>	R\$ 3.010,25	R\$ 4.816.400,00

		<p>dos biótipos, flexionando de forma dinâmica e sem apresentar deformação permanente. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles o polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. Para essa opção de assento está disponível apenas o apoio braço 3D. Apoio de Braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 517 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A cadeira possui apoio de cabeça fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção de termoplásticos. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de um parafuso localizado na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kG; f) ASTM D790:2017 – Polipropileno - Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 27 MPA; g) ISO 178:2019 -</p>		
--	--	---	--	--



			Resistência a flexão para polipropileno - Resultado mínimo de 16 MPA; h) ASTM D256:2010 - Resistência ao impacto IZOD - Resistência mínima ao impacto de 370 J/m; i) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; j) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.		
49	1440	UNID	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA I. DESCRITIVO TÉCNICO Rodízio: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem 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 6mm 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. Base: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna à Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulação de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca.-Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Sua</p>	R\$ 1.769,60	R\$ 2.548.224,00

			<p>estrutura é injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a 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 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Revestido no Poliéster. Apoio de Braços: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 40mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. 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). Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. III. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) NBR 13962 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio, pelo modelo de Certificação 5, onde atesta que o produto é destinado a usuários de até 110 kg; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; i) AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - Ensaio de composição da fibra de poliéster - Mínimo de 98% poliéster; j) AATCC TM22-2017 - Determinação de repelência à água - Pequenas manchas de umidade na face superior do tecido; k) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>		
50	240	UNID	<p>LONGARINA 03 LUGARES I. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Estrutura: Conjunto de longarina de três lugares é composta com pé metálico com proteção de preparação de superfície em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó na cor</p>	RS 1.767,20	RS 424.128,00

			<p>preta, desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse é unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conifcada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. Deverá possuir também travessa desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conifcada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mme cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Ambos deverão possuir estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço carbono com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000KGF; f) Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas pelo Modelo 5 de Certificação - Ensaio: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; g) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra</p>		
51	480	UNID	<p>LONGARINA 03 LUGARES ESTOFADA I. DESCRITIVO TÉCNICO Estrutura: A estrutura da longarina é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração retangular com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm. Nas suas extremidades, possuem duas luvas conifcadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda calços de 5 mm, injetados em polipropileno. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em polipropileno. Toda a</p>	RS 2.383,25	RS 1.143.960,00

			<p>estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó na cor preta. Apoio de Braços: O braço é fabricado em tubo com diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura. O apoio é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Assento: O assento é constituído por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura e a estrutura do assento é fixada a uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido vinílico pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 40mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 467mm de largura e 428mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. II. DOCUMENTOS a) Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade – ISO 9001; b) Certificado de Sistema de Gestão Ambiental – ISO 14001; c) Certificado de Garantia – emitido pelo fabricante com assinatura digital – contra defeitos de fabricação, que mencione período mínimo de garantia de 05 anos, indicando o revendedor autorizado. d) Laudo emitido por profissional certificado pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021, 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. e) Certificado de conformidade de acordo com a norma NBR 16031, pelo módulo de certificação 5; f) Relatório de Ensaio de Isenção de CFC; g) NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima – Resultado 0 MM/MIN (Queima zero); h) Relatório de Ensaio de Tração de Solda – Resultado Mínimo de 9000 KGF; i) Certificado de cadeia de custódia do fornecedor da madeira, junto com notas fiscais de compras recentes. j) Certificado de Conformidade do Processo de Preparação de Pintura - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; k) Relatório de Ensaio ABNT NBR 17088 - corrosão por exposição à névoa salina - mínimo de 1900 horas; l) Relatório de Ensaio ABNT NBR 8095 - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - mínimo de 1700 horas; m) Junto com a documentação deverá ser apresentado uma unidade do produto em caráter de amostra.</p>		
TOTAL DO LOTE 04				R\$ 20.950.796,00	
LOTE 6					
52	1600	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 01 prateleira da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada</p>	R\$ 2.075,00	R\$ 3.320.000,00



			<p>juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
53	1600	UNID	<p>ARMÁRIO MÉDIO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem. e 02 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo ela móvel. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>	R\$ 2.541,60	R\$ 4.066.560,00
54	1600	UNID	<p>ARMÁRIO ALTO DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo confeccionado em MDP. Tampo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 03 prateleiras da mesma composição das demais chapas, sendo 01 fixa em função de estabilidade. Fixação estrutural do armário feita por parafusos</p>	R\$ 3.335,08	R\$ 5.336.128,00

			ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
55	880	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO CREDENCE 04 PORTAS DIMENSÕES: 1600 X 500 X 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tambo confeccionado em MDP. Tambo do conjunto com 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Demais chapas que compõe o armário com 15 ou 18 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita de 2,0 mm, revestido em BP nos dois lados. Podendo apenas o fundo do armário ser em 15 mm de espessura. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Puxadores em metal tipo barra, dobradiças de aço (105°), fechaduras de trava, Suportes de nivelamento com regulagem e 02 prateleira e 01 divisor vertical central da mesma composição das demais chapas. Fixação estrutural do armário feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>	RS 3.574,75	RS 3.145.780,00
56	2560	UNID	<p>GAVETEIRO FIXO DE 02 GAVETAS DIMENSÕES: 300 X 400 X 250 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tambo confeccionado em MDP. Todo o conjunto com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados. Gavetas: Em chapa de aço com 0.45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de</p>	RS 822,00	RS 2.104.320,00



			<p>profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
57	1600	UNID	<p>O suporte para pasta suspensa deverá ser confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 0,60 mm, dobrada em formato "U" metálico. A fixação ao trilho telescópico deverá ser feita por rebites de alumínio, enquanto a fixação ao armário deverá ocorrer por parafusos soberbos com cabeça chata.</p> <p>O trilho telescópico deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com acabamento zincado branco, medindo 400 x 45 mm e permitindo abertura total de 430 mm, com desengate por alavanca de separação, sistema de retenção em posição fechada e deslizamento por esferas de aço alojadas em suporte interno, garantindo suavidade no movimento e evitando deslocamentos indesejados. A capacidade de carga do trilho deverá ser de até 45 kg.</p> <p>Deverá conter dois distanciadores metálicos com dobras a 90° em chapa de aço, que permitam afastamento das portas para compatibilidade com diferentes modelos de dobradiças, garantindo extração total do suporte. A travessa central deverá ser confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 1,20 mm, dobrada em perfil "U", funcionando como apoio para as pastas.</p> <p>Todas as peças metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG, inclusive os elementos curvos internos, assegurando resistência estrutural e bom acabamento. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização, seguidas de pintura eletrostática epóxi a pó com espessura entre 60 e 80 micras, curadas em estufa a 220 °C.</p>	RS 723,80	RS 1.158.080,00
58	960	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DE 02 GAVETAS E 1 GAVETA PASTA DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP.</p> <p>Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador</p>	RS 1.444,25	RS 1.386.480,00

			<p>acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de movimentação Fixação estrutural do gaveteiro feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
59	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DE 04 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 450 X 650 PRIMEIRO UTENSÍLIO Madeira em MDP. Tampo superior em 18mm, os demais conjuntos com 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 1,0 mm, revestido em BP nos dois lados. A cobertura superior com espessura diferente das demais chapas, sendo de 18 mm de espessura ou superior, com fita de 2,0 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou telescópica, fechadura de trava e sem puxador acoplado, sendo abertura efetuada pelos lados e quatro rodízios de movimentação Fixação estrutural do gaveteiro feita por parafusos ocultos e/ou internos modelo bucha com castanha e/ou girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Gavetas: em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou superior. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente</p>	R\$ 1.654,25	R\$ 2.646.800,00



			de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
60	800	UNID	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tubo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todas as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para</p>	RS 904,78	RS 723.824,00



			este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
61	800	UNID	<p>MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM MATÉRIA PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>	R\$ 1.449,30	R\$ 1.159.440,00
62	960	UNID	MESA RETA DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM MATÉRIA	R\$ 1.607,89	R\$ 1.543.574,40

			<p>PRIMA ESSENCIAL com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa localizada sob o tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
63	800	UNID	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo</p>	RS 2.866,66	RS 2.293.328,00



			<p>gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem.</p> <p>Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
64	800	UNID	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x1,2 ou superior. Coluna vertical gerado por tudo de aço de 25x25x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,2 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem.</p>	RS 2.988,77	RS 2.391.016,00



			<p>Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada. Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
65	70	UNID	<p>MESA PARA TRABALHO ANGULAR PENINSULAR DIMENSÕES: 1550 X 600 X L 1800 X P 750 x H 740 MM (LxPxLXPH) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita de 2,5 mm, revestido em BP nos dois lados e três aberturas com 60 (Ø) ou superior com função de atravessar fios. Chapa de 15 mm de espessura ou superior, concluindo nas bordas com fita papel de 0,45 mm, revestido em BP nos dois lados, chapa na qual localizada abaixo do tampo de trabalho e entre estruturas. Um dos lados com profundidade maior devido sua península. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Travessa abaixo do Tampo gerado por tubo de aço de 30x20x0,9 ou superior. Coluna vertical gerado por tubo semi-oblongo de aço de 50x30x09 ou superior. Apoio ao chão com 1,5 ou superior, com Suportes de nivelamento com regulagem. Calha para passagem de fiação em 0,9 ou superior, com espaço tomadas. Calha em pé para fios dentro e fora da coluna, sendo fora com 0,6 e dentro 1,2 ou superior, fora removível e dentro fixada.</p>	RS 3.377,25	RS 236.407,50

			<p>Fixação estrutural da mesa feita por parafusos de rosca métrica M6 e buchas metálicas com rosca internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior dos planos de trabalho. Buchas metálicas situadas em alinhamento com as estruturas, de modo a padronizar todos as peças de mesmas dimensões e possibilitar diversas montagens e desmontagens com maior precisão e agilidade, e sem riscos de avarias por furações extras. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
66	944	UNID	<p>MESA REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura única e central montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 20 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço de no mínimo 101Ø x 1,5 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu</p>	R\$ 1.242,80	R\$ 1.173.203,20

			<p>respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
67	960	UNID	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1000 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo de trabalho feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 25 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 2,5 milímetros. No mesmo deverá possuir um recorte retangular para inserção de caixa de tomada elétrica. Sob o tampo necessitará de um painel duplo com as mesmas configurações, alterando apenas espessura do painel para 18 milímetros e filete para 0,3 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura laterais montada por meio de travessa em tubo de aço de no mínimo 30 x 20 x 1,2 milímetros, coluna em tubos de aço semi-oblongo de no mínimo 55 x 30 x 0,9 milímetros e pés em chapa de aço de no mínimo 1,5 milímetros. Nas colunas necessitará de calhas interna e externa em chapa de aço com uma espessura mínima de 0,6 milímetros. Nos pés necessitará de suportes reguláveis a fim de disponibilidade de regular de acordo com o piso do local, evitando que o conjunto fique fora de nível. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira</p>	R\$ 2.922,40	R\$ 2.805.504,00



			de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
68	75	UNID	MESA DE TRABALHO MODELO DIRETORIA ANGULAR MEDIDAS: L 2600 X P 1800 X H 740 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo com espessura final de 45 mm, dividida em duas camadas/tampos modulares e sobrepostas, camada superior seccionada em 05 módulos, e camada inferior 01 peça inteira, camada/peça superior unida com a camada/peça inferior perfeitamente formando uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e com face superior e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira e acabamento em verniz. Módulo lateral com compartimento embutido com porta tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e 04 plugs de dados tipo RJ-45 (cada), sendo possível a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia ou rede, com tampa basculante e moldura em alumínio e usinagem circular com Ø 60 mm para passagem de cabeamento vertical, acabamento da usinagem redonda corpo e tampa em PVC rígido. O módulo superior central possui recorte para instalação de bivar em MDF de 26 mm, com revestimento em couro sintético, modelo risque rabisque. Complemento modelo gota com espessura de 26 mm, acompanhando o formato simétrico para acoplamento perfeito com os tampos centrais superior e inferior. Fabricado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, lâmina de madeira natural pré-composta e com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. O tampo inferior em MDF com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lâmina de madeira natural pré-composta e as bordas com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ebanizado. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Fixação tampo/estrutura feita através de parafusos M6x30, fixados de buchas metálicas inseridas na face inferior do tampo. Painéis de privacidade Frontais (02 unidades) fabricados em chapa metálica com espessura de 1,2 mm, estampada e calandrada, com revestimento em couro sintético. Fixação ao tampo com buchas metálicas e parafusos M6x12. Estruturas metálicas em formato elíptico (03 unidades), 02 nas extremidades laterais medindo 600 x 150 x 715 mm e 01 na parte central medindo 500 x 100 x 715 mm, modelos autoportantes. Estruturas com calhas internas para subida de cabeamento, fabricadas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura de 1,5 mm, calandrada e em duas partes,	RS 12.565,00	RS 942.375,00

			<p>com suportes face superior e face inferior em chapa de aço com espessura de 3 mm, soldadas pelo sistema solda MIG. Estruturas revestidas em couro sintético. Acabamento com sapatas niveladores em PVC com Ø63 mm, e regulagem de altura em 20 mm com função para ajustar desníveis de piso. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias uteis contados da convocação.</p>		
69	75	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO DIRETOR DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo componível em formato retangular com 43 a 45 mm de espessuras, composto por duas camadas modulares e sobrepostas, com espessuras mínimas de 18 e 25 mm. Camada inferior inteira medindo 2400 x 1200 mm. Camada superior é componível em 05 módulos de tampos, sendo 02 módulos nas cabeceiras medindo 450 x 1200 mm (extremidades), 02 módulos laterais medindo 1500 x 450 mm e 01 módulo central medindo 1550 x 300 mm, todos fixos. Os tampos da camada superior deverão ser encaixados perfeitamente sem que as peças se sobressaiam entre si ou formem relevos. Os módulos deverão ser acoplados perfeitamente formando uma superfície alinhada e ergonômica. O Tampo central superior contém dois recortes para instalação de duas caixas de tomadas eletrificáveis, posicionadas com distanciamento igual entre o centro caixas e as extremidades do tampo. Acabamento do recorte com moldura retangular e tampa basculante em alumínio com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampas confeccionadas em alumínio com alta resistência a impactos, encaixadas precisamente nos recortes do tampo. Com compartimentos retangulares embutidos, com espelhos de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea</p>	RS 15.071,65	RS 1.130.373,75

		<p>(Para Cabos de Rede e/ou Telefonia), 02 terminais para instalação conectores USB e 02 terminais para instalação conectores HDMI, em cada espelho. Espelhos de terminais internos confeccionados em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagens evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções. O tampo central recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente, na cor Preto ou Grafite. O revestimento é dobrado nas bordas arqueadas e fixado na face inferior através de cola e grampos, formando um bivar de contato ergonômico. Tampos confeccionados com chapas em MDF ou MDP revestidos em ambas as faces e bordas com lâminas de madeira natural pré composta padrão linheiro ou catedral, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, excetos o tampo central superior que recebe revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite; e o tampo inferior que recebe revestimento melamínico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo duplo é fixado nas estruturas e painéis por meio parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadroneização das peças. Calha leito horizontal para passagem de cabeamento entre as estruturas, completamente alojado e oculto, sob toda extensão dos compartimentos. Confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,6 mm, fixada sob o tampo por toda extensão dos compartimentos, onde serão instalados os terminais. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Estruturas laterais e centrais metálicas com formato elíptico (04 peças), sendo 02 nas extremidades laterais medindo aprox. 600 x 150 x 715 mm e 02 na parte central medindo aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para passagem vertical de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, com faces calandradas (arqueadas) componíveis, com suportes superior e inferior em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 3 mm. A chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. As estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), com aberturas oblongas ou semicirculares na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. As faces aparentes dos pés receberão revestimento em couro ecológico (sintético) de dupla camada resistente nas cores Preto ou Grafite. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa. O conjunto de estruturas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão por fosfatizações orgânicas. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro.</p>		
--	--	--	--	--



			<p>As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias uteis contados da convocação.</p>		
70	880	UNID	<p>ARMÁRIO CREDENZA DIRETOR 04 PORTAS DIMENSÕES: 1800 X 500 X 740MM. PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteira) e 25 mm (parte superior inteira), constituídos com tampos em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água, exceto o tampo inferior inteiro, que recebe a pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um desfecho ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando finalizados. Portas (04 portas) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz a base d'água. Portas (4 portas) sustentadas em 08 dobradiças (duas por portas), com abertura até 270 graus. OBJETO DE AGRUPAMENTO: As portas são dotadas de puxadores, modelo alça em alumínio acetinado. As portas direitas possuem fechadura na parte superior, modelo cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. As portas esquerdas são automaticamente travadas pelas direitas durante o fechamento, por</p>	R\$ 8.206,25	R\$ 7.221.500,00

			<p>meio de chapas metálicas fixadas internamente. Corpo composto por 04 laterais, 02 fundos e 02 prateleiras, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras reguláveis são apoiadas por suportes tipo pino metálico. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø 60 x 70 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.</p>		
71	1600	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE DIRETOR DE 4 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 465 X 678 PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo duplo, com 43 a 45 mm de espessuras, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras mínimas de 18 mm (parte inferior inteiriça) e 25 mm (parte superior inteiriça), constituídos com chapas em MDF ou MDP revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água, exceto o tampo inferior inteiriço, que recebe revestimento melaminico ou pintura matizada na superfície e bordas nas cores Preto ou Grafite. As bordas de contatos recebem o mesmo acabamento das superfícies, com 2,5mm de espessura mínima, com arestas arredondadas com raio de 2,5mm, garantindo um arremate ergonômico nas áreas e perímetro de contato. A tolerância de espessura se deve a aplicação de demãos de verniz, considerando acréscimo de até 2 mm quando</p>	RS 3.260,00	RS 5.216.000,00

			<p>finalizados. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinias vivas.</p> <p>OBJETO DE AGRUPAMENTO: Gavetas (04 peças) confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corredeiras de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corredeiras medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal auto lubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. Frentes das gavetas (04 frentes) confeccionado em MDF ou MDP com 18 mm de espessura mínima, revestidos nas faces externas e bordas com lâminas de madeira natural pré-composta padrão linheiro, com acabamentos com lixamentos e fundos que mantenham a padronização das texturas, finalizado com pintura das superfícies e bordas em verniz ecológico a base d'água. As frentes são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo alça ou barra de aproximadamente 220 mm em alumínio acetinado. Corpo composto por 02 laterais, 01 fundo e 01 base, confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Base com 04 rodízios duplos de 50 mm em polipropileno, sendo 02 com freios e 02 sem freios. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias uteis contados da convocação.</p>		
72	70	UNID	<p>MESA DIRETORIA EM L DIMENSÕES: 2000 X 900 x 2100 X 600 X 745 MM (LXPXA) PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo principal e auxiliar em MDF com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno, com um painel frontal sob o tampo principal com o mesmo revestimento do tampo da mesa. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita</p>	RS 6.420,00	RS 449.400,00

		<p>por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estrutura do tampo principal confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “U” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes Direito/Esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Estrutura do tampo auxiliar confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “U”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete Direito/Esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato ‘U’ e altura de 80 mm. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação na mesa principal. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica; A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de</p>		
--	--	--	--	--



			certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser solicitada amostra deste item, devendo ser apresentada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar no prazo de 5 (cinco) dias úteis contados da convocação.		
73	70	UNID	<p>MESA RETANGULAR DE CENTRO DIMENSÕES: L 700 X P 700 X H 400 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Tampo em MDP com 25 mm de espessura, fita de borda todo o contorno da peça em poliestireno com 2,5 mm e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo na estrutura por parafusos m6x12. Tampo com acabamento nas quinas arredondado, raio com diâmetro 200 mm. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Estruturas metálicas em tubo Ø 50,8 x 1,2 mm interligadas na face superior por travessa em tubo 30 x 20 x 0,9 mm, cada par de estrutura apoiado com travessas superiores formato "T" fixadas no tampo, tubo com acabamento inferior nivelador redondo 63 mm. OBS: Variação limite possível de 5% entre as medidas Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>	RS 650,25	RS 45.517,50
74	800	UNID	<p>PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1000 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de</p>	RS 302,75	RS 242.200,00

			certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.		
75	800	UNID	PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1200 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	R\$ 305,75	R\$ 244.600,00
76	960	UNID	PAINEL DIVISOR SUSPENSO DIMENSÕES 1350 X 18 X 500 MM PRIMEIRO UTENSÍLIO Todo o conjunto feito por meio de painel de partícula de média densidade com uma espessura de no mínimo 18 milímetros, sendo suas faces superior e inferior revestidas em melamínico de baixa pressão e acabamento nas laterais em filete com uma espessura de no mínimo 1,0 milímetros. OBJETO DE AGRUPAMENTO: Necessitará de suporte para fixá-lo sobre o tampo da mesa. Painel poderá ser formato retangular ou similar de forma que não interfira sua funcionalidade. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta reajustada: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	R\$ 309,75	R\$ 297.360,00
TOTAL DO LOTE 06					R\$ 51.279.771,35
LOTE 7					
77	4000	UNID	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas	R\$ 3.847,77	R\$ 15.391.080,00



		<p>com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinc) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de</p>		
--	--	--	--	--



			Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.		
78	1040	UNID	<p>Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo</p>	RS 3.409,85	RS 3.546.244,00



			INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.		
79	1600	UNID	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxa e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme</p>	RS 2.855,28	RS 4.568.448,00



			NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6		
80	2400	UNID	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme</p>	RS 1.127,04	RS 2.704.896,00



			NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.		
81	4800	UNID	<p>Estante de Aço Dupla Face. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza</p>	RS 4.127,74	RS 19.813.152,00

			<p>à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>		
82	3840	UNID	<p>Estante de Aço Simples Face. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes</p>	RS 2.317,75	RS 8.900.160,00



			<p>laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>		
83	960	UNID	<p>Estante de Aço Expositora. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentês. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray,</p>	R\$ 3.909,39	R\$ 3.753.014,40



			<p>recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel; Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019); Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p>		
84	2400	UNID	<p>PORTA PALETE - Sistema de armazenagem tipo porta pallets com dimensões de 2048x1850x1000 mm (A x L x P), composto por montantes de 2048 mm de altura e profundidade de 1000 mm, 02 pares de longarinas com 1850x80 mm (L x A) aptas a suportar 500 kg/ par uniformemente distribuídos. Montantes formados por duas colunas em perfil formato “boca de garrafa” com frente medindo 70 mm, contendo estampos frontais duplos e paralelos, espaçados verticalmente a cada 64 mm a fim de permitir o encaixe das longarinas. As colunas devem ser unidas pelo sistema de travamento “Z” (travessa-diagonal-travessa), onde as travessas devem ficar espaçadas entre si paralelamente a cada 960 mm e as diagonais interliga-las formando um Z, a ligação entre a travessa, diagonal e coluna deve ser feita através de furos contidos na boca da coluna também espaçados a cada 64 mm, com parafusos de sextavados de 5/16”x2”. O montante deve conter sapatas de apoio em formato “U”, fixadas na lateral de cada coluna por parafusos sextavados de 5/16” x 3/4” e com ao menos um ponto de fixação ao piso cada, através de chumbadores do tipo parabol. As travessas e diagonais, deverão possuir o formato “C entijecido”, com medidas aproximadas de 36x15x11 mm e espessura de 1,55 mm produzida em aço ZAR-250. Cada montante deverá possuir 03 travessas e 02 diagonais. As colunas dos montantes e longarinas deverá ser produzida em aço estrutural classificação CIVIL-300 ou similar com tensão de escoamento mínima de 300MPa, e</p>	R\$ 3.726,40	R\$ 8.943.360,00



			<p>espessura de 2,0 mm. Os conectores, também denominado de garra, deverão possuir espessura mínima de 2,65 mm, uma altura de 192 mm e possuir no mínimo 3 pontos de encaixe nas colunas. Para maior rigidez da estante industrial, além do encaixe da garra nas colunas, as garras deverão possuir uma furação lateral que permita a fixação de, pelo menos, um parafuso 5/16"x3/4" na lateral da coluna do montante. A estrutura de suporte dos planos de armazenagem, denominada de longarina, deverá possuir o formato "Z enrijecido", contendo 6 dobras de enrijecimento, sendo uma dobra para o formato tipo cadeirinha para travamento do plano metálico e/ou plano de madeira, com altura de 80 mm, profundidade de 45 mm e em suas extremidades possuir conectores em formato "L", soldados no perfil da longarina para o devido encaixe e parafusamento nas colunas dos montantes. 02 planos de madeira (OSB) para revestimento de planos de estrutura porta pallets com dimensões de 1840 x 990 x 15 mm (L x P x A) com capacidade de suportar 500 kgf uniformemente distribuídos. O sistema de travamento travessa-diagonal deverá possuir acabamento zincado, e as colunas e sapatas deverão receber pintura eletrostática pó na cor azul, e longarinas pintura eletrostática pó na cor laranja.</p>		
85	1600	UNID	<p>Armário de pasta suspensa confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, estrutura em chapa #26. Dimensões de 1820 x 520 x 450 mm (A x L x P), constituído de 01 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças externa e dotada de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Possuir 01 prateleira em chapa #26, sendo fixado por meio de solda ponto, deixando um vão entre tampo e prateleira de aproximadamente 610 mm, com 04 suportes em chapa #24 para pasta suspensa com trilhos telescópio fixados em reforços cartola em chapa #22. Nas quatro extremidades inferiores da base do armário deverá fixado um estabilizador triangular em aço carbono, medindo aproximadamente 85 mm de lado fixado por meio de solda, com dobras internas para estruturar a base, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. O armário deverá ser fornecido desmontando, cada armário formado por duas laterais, dois painéis de fundo, uma travessa estabilizadora superior/inferior, dois tampos superior/inferior, quatro prateleiras, que serão encaixados obrigatoriamente por sistema de garras e parafusos. É obrigatório a disponibilização de manual técnico e vídeo que ilustrem e demonstrem a montagem.</p>	R\$ 3.439,00	R\$ 5.502.400,00
			TOTAL DO LOTE 07	R\$ 73.122.754,40	
			VALOR TOTAL DOS LOTES 01 A 07	R\$485.901.153,75	

11.4 – Considerando que todos os lotes demonstram valores superiores a R\$ 4.800.000,00 (quatro milhões e oitocentos mil reais), não serão aplicados os benefícios previstos na Lei

Complementar 123/2006, como prevê o artigo 4º da Lei 14.133/2021.

12 - DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Por tratar-se de licitação realizada através do Sistema de Registro de Preços, a dotação orçamentária será indicada em documento específico: contrato, nota de empenho, autorização de fornecimento, ou outro documento equivalente.

13 – DA EXTINÇÃO DO CONTRATO

13.1 – Constituirão motivos para extinção do contrato, a qual deverá ser formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, as seguintes situações:

I – não cumprimento ou cumprimento irregular de normas editalícias ou de cláusulas contratuais, de especificações, de projetos ou de prazos;

II – desatendimento das determinações regulares emitidas pela autoridade designada para acompanhar e fiscalizar sua execução ou por autoridade superior;

III – alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da empresa que restrinja sua capacidade de concluir o contrato;

IV – decretação de falência ou de insolvência civil, dissolução da sociedade ou falecimento do contratado;

V – caso fortuito ou força maior, regularmente comprovados, impeditivos da execução do contrato;

VI – atraso na obtenção da licença ambiental, ou impossibilidade de obtê-la, ou alteração substancial do anteprojeto que dela resultar, ainda que obtida no prazo previsto;

VII – atraso na liberação das áreas sujeitas a desapropriação, a desocupação ou a servidão administrativa, ou impossibilidade de liberação dessas áreas;

VIII – razões de interesse público, justificadas pela autoridade máxima do órgão ou da entidade contratante;

IX – não cumprimento das obrigações relativas à reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz.

§ 1º O contratado terá direito à extinção do contrato nas seguintes hipóteses:

I – supressão, por parte da Administração, de obras, serviços ou compras que acarrete modificação do valor inicial do contrato além do limite permitido no [art. 125 desta Lei](#);

II – suspensão de execução do contrato, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 3 (três) meses;

III – repetidas suspensões que totalizem 90 (noventa) dias úteis, independentemente do pagamento obrigatório de indenização pelas sucessivas e contratualmente imprevistas desmobilizações e mobilizações e outras previstas;

IV – atraso superior a 2 (dois) meses, contado da emissão da nota fiscal, dos pagamentos ou de parcelas de pagamentos devidos pela Administração por despesas de obras, serviços ou fornecimentos;

V – não liberação pela Administração, nos prazos contratuais, de área, local ou objeto, para execução de obra, serviço ou fornecimento, e de fontes de materiais naturais especificadas no projeto, inclusive devido a atraso ou descumprimento das obrigações atribuídas pelo contrato à Administração relacionadas a desapropriação, a desocupação de áreas públicas ou a licenciamento ambiental.

§ 2º As hipóteses de extinção a que se referem os incisos II, III e IV do § 2º deste artigo observarão as seguintes disposições:

I – não serão admitidas em caso de calamidade pública, de grave perturbação da ordem interna ou de guerra, bem como quando decorrerem de ato ou fato que o contratado tenha praticado, do qual tenha participado ou para o qual tenha contribuído;

II – assegurarão ao contratado o direito de optar pela suspensão do cumprimento das obrigações assumidas até a normalização da situação, admitido o restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro do contrato, na forma da alínea “d” do inciso II do **caput** do art. 124 desta Lei.

§ 3º Os emitentes das garantias previstas no art. 96 desta Lei deverão ser notificados pelo contratante quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.

13.2 – De acordo com os Art. 138 e 139, a extinção do contrato poderá ser:

Art. 138. A extinção do contrato poderá ser:

I - determinada por ato unilateral e escrito da Administração, exceto no caso de descumprimento decorrente de sua própria conduta;

II - consensual, por acordo entre as partes, por conciliação, por mediação ou por comitê de resolução de disputas, desde que haja interesse da Administração;

III - determinada por decisão arbitral, em decorrência de cláusula compromissória ou compromisso arbitral, ou por decisão judicial.

§ 1º A extinção determinada por ato unilateral da Administração e a extinção consensual deverão ser precedidas de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente e reduzidas a termo no respectivo processo.

§ 2º Quando a extinção decorrer de culpa exclusiva da Administração, o contratado será ressarcido pelos prejuízos regularmente comprovados que houver sofrido e terá direito a:

I - devolução da garantia;

II - pagamentos devidos pela execução do contrato até a data de extinção;

III - pagamento do custo da desmobilização.

Art. 139. A extinção determinada por ato unilateral da Administração poderá acarretar, sem prejuízo das sanções previstas nesta Lei, as seguintes consequências:

I - assunção imediata do objeto do contrato, no estado e local em que se encontrar, por ato próprio da Administração;

II - ocupação e utilização do local, das instalações, dos equipamentos, do material e do pessoal empregados na execução do contrato e necessários à sua continuidade;

III - execução da garantia contratual para:

a) ressarcimento da Administração Pública por prejuízos decorrentes da não execução;

b) pagamento de verbas trabalhistas, fundiárias e previdenciárias, quando cabível;

c) pagamento das multas devidas à Administração Pública;

d) exigência da assunção da execução e da conclusão do objeto do contrato pela seguradora, quando cabível;

IV - retenção dos créditos decorrentes do contrato até o limite dos prejuízos causados à Administração Pública e das multas aplicadas.

*§ 1º A aplicação das medidas previstas nos incisos I e II do **caput** deste artigo ficará a critério da Administração, que poderá dar continuidade à obra ou ao serviço por execução direta ou indireta.*

*§ 2º Na hipótese do inciso II do **caput** deste artigo, o ato deverá ser precedido de autorização expressa do ministro de Estado, do secretário estadual ou do secretário municipal competente, conforme o caso.*

14 – DO CRITÉRIO DE REAJUSTE

14.1 – Os valores consignados no contratado serão reajustados após 12(doze) meses de vigência a

contar da data do orçamento estimativo⁵(3º, artigo 92, Lei 14.133/2021), utilizando-se o índice do IPCA ou INPC conforme legislação aplicável, sendo que será aplicado sempre o percentual mais vantajoso para a Administração;

14.2 – Os valores consignados no Termo de Credenciamento poderão ser alterados nos termos da alínea “d”, inciso II, do artigo 124 da Lei 14.133/21, desde que comprovado o desequilíbrio econômico-financeiro, devendo o contratado manter sua proposta pelo período mínimo de 60(sessenta) dias após sua apresentação;

14.3 – O reequilíbrio econômico-financeiro deverá ser solicitado antes da remessa da ordem de fornecimento;

14.4 – Para a solicitação e comprovação do reequilíbrio econômico-financeiro a Adjudicatária ou Contratada deverá:

- a) indicar o item para o qual pretende a aplicação do reequilíbrio econômico-financeiro, da forma que se encontra no Termo de Credenciamento, com descrição completa e número do item;
- b) apresentar nota(s) fiscal(is) emitida(s) em data próxima à apresentação da proposta e outra de emissão atual (data de solicitação do reequilíbrio econômico-financeiro);
- c) Indicar o valor que pretende receber a título de reequilíbrio econômico-financeiro;
- d) Sem a apresentação das informações indicadas nas alíneas “a”, “b” e “c”, a solicitação de reequilíbrio econômico-financeiro não poderá ser analisada por falta de elementos essenciais;
- e) O reequilíbrio econômico-financeiro será concedido mediante aplicação do percentual de lucro auferido na data de apresentação da proposta acrescido do valor atual de compra do produto ou pela variação entre a nota fiscal de compra anterior e a nota fiscal atual que comprovem a compra do produto pela Contratada ou pelo preço médio apurado mediante coleta de orçamentos, como determina o inciso XXI, do artigo 37 da Constituição Federal;
- f) Sempre será aplicado o percentual mais favorável para a Administração.

15 – DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

15.1 – A CONTRATADA se obriga a aceitar nas mesmas condições contratuais, os acréscimos e supressões que se fizerem dos serviços até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do Termo de Credenciamento, conforme previsto na Lei Federal 14.133/21.

16 – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1 – Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas nesta Lei as seguintes sanções:

I – advertência;

II – multa;

III – impedimento de licitar e contratar;

IV – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

§ 1º Na aplicação das sanções serão considerados:

I – a natureza e a gravidade da infração cometida;

II – as peculiaridades do caso concreto;

III – as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

IV – os danos que dela provierem para a Administração Pública;

V – a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

⁵ Entende-se como data do orçamento estimativo, a data em que houve a consolidação da pesquisa de mercado.

§ 2º A sanção prevista no inciso I do **caput** deste item será aplicada exclusivamente pela infração administrativa prevista no inciso I do **caput** do art. 155 da Lei 14.133/2021, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave.

§ 3º A sanção prevista no inciso II do **caput** deste item, calculada na forma do edital ou do contrato, não poderá ser inferior a 0,5% (cinco décimos por cento) nem superior a 30% (trinta por cento) do valor do contrato licitado ou celebrado com contratação direta e será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas previstas no art. 155 da Lei 14.133/2021.

§ 4º A sanção prevista no inciso III do **caput** deste artigo será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do **caput** do art. 155 da Lei 14.133/2021, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

§ 5º A sanção prevista no inciso IV do **caput** deste artigo será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do **caput** do art. 155 da Lei 14.133/2021, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do **caput** do referido artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º deste artigo, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

§ 6º A sanção estabelecida no inciso IV do **caput** deste artigo será precedida de análise jurídica e observará as seguintes regras:

I – quando aplicada por órgão do Poder Executivo, será de competência exclusiva de ministro de Estado, de secretário estadual ou de secretário municipal e, quando aplicada por autarquia ou fundação, será de competência exclusiva da autoridade máxima da entidade;

II – quando aplicada por órgãos dos Poderes Legislativo e Judiciário, pelo Ministério Público e pela Defensoria Pública no desempenho da função administrativa, será de competência exclusiva de autoridade de nível hierárquico equivalente às autoridades referidas no inciso I deste parágrafo, na forma de regulamento.

§ 7º As sanções previstas nos incisos I, III e IV do **caput** deste artigo poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista no inciso II do **caput** deste artigo.

§ 8º Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

§ 9º A aplicação das sanções previstas no **caput** deste artigo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

16.2 – Na aplicação da sanção prevista no inciso II do **caput** do art. 156 da Lei 14.133/2021, será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação;

16.3 – A aplicação das sanções previstas nos incisos III e IV do **caput** do art. 156 da Lei 14.133/21, requererá a instauração de processo de responsabilização, a ser conduzido por comissão composta de 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o contratado para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir;

§ 1º Em órgão ou entidade da Administração Pública cujo quadro funcional não seja formado de servidores estatutários, a comissão a que se refere o **caput** deste artigo será composta de 2 (dois) ou mais empregados públicos pertencentes aos seus quadros permanentes, preferencialmente com, no mínimo, 3 (três) anos de tempo de serviço no órgão ou entidade;

§ 2º Na hipótese de deferimento de pedido de produção de novas provas ou de juntada de provas julgadas indispensáveis pela comissão, o licitante ou o contratado poderá apresentar alegações finais no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação;

§ 3º Serão indeferidas pela comissão, mediante decisão fundamentada, provas ilícitas, impertinentes, desnecessárias, protelatórias ou intempestivas;

§ 4º A prescrição ocorrerá em 5 (cinco) anos, contados da ciência da infração pela Administração, e será:

I – interrompida pela instauração do processo de responsabilização a que se refere o **caput** deste artigo;

II – suspensão pela celebração de acordo de leniência previsto na Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013;

III – suspensão por decisão judicial que inviabilize a conclusão da apuração administrativa;

16.4 – Os atos previstos como infrações administrativas nesta Lei ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e a autoridade competente definidos na referida Lei.

Parágrafo único. (VETADO).

16.5 – A personalidade jurídica poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos nesta Lei ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou a empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o sancionado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia;

16.6 – Os órgãos e entidades dos Poderes Executivo, Legislativo e Judiciário de todos os entes federativos deverão, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por eles aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo federal.

Parágrafo único. Para fins de aplicação das sanções previstas nos incisos I, II, III e IV do caput do art. 156 desta Lei, o Poder Executivo regulamentará a forma de cômputo e as consequências da soma de diversas sanções aplicadas a uma mesma empresa e derivadas de contratos distintos.

16.7 – O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará o contratado a multa de mora, na forma prevista em edital ou em contrato.

Parágrafo único. A aplicação de multa de mora não impedirá que a Administração a converta em compensatória e promova a extinção unilateral do contrato com a aplicação cumulada de outras sanções previstas nesta Lei.

16.8 – É admitida a reabilitação do licitante ou contratado perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, exigidos, cumulativamente:

I – reparação integral do dano causado à Administração Pública;

II – pagamento da multa;

III – transcurso do prazo mínimo de 1 (um) ano da aplicação da penalidade, no caso de impedimento de licitar e contratar, ou de 3 (três) anos da aplicação da penalidade, no caso de declaração de inidoneidade;

IV – cumprimento das condições de reabilitação definidas no ato punitivo;

V – análise jurídica prévia, com posicionamento conclusivo quanto ao cumprimento dos requisitos definidos neste artigo.

Parágrafo único. A sanção pelas infrações previstas nos incisos VIII e XII do **caput** do art. 155 da Lei 14.133/2021, exigirá, como condição de reabilitação do licitante ou contratado, a implantação ou aperfeiçoamento de programa de integridade pelo responsável.

16.9 - DAS MULTAS:

16.9.1 - Pela inexecução das condições estipuladas, a CONTRATADA ficará sujeita às penalidades de advertência, multa, suspensão temporária do direito de licitar e contratar com o CONTRATANTE e/ou declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, de acordo com os art. 155 a 163 da Lei 14.133/2021, sem prejuízo das responsabilidades civil e penal cabíveis, garantido o contraditório e a ampla defesa.

§ 1º - Ficam estabelecidos os seguintes percentuais de multas:

16.9.2 - Multa correspondente a 10% (dez por cento) do valor da sua proposta; e

16.9.3 - No caso de atraso na prestação dos serviços, independente das sanções civis e penais previstas na Lei nº 14.133/2021, serão aplicadas a CONTRATADA multas de:

a) 0,3% (três décimos por cento) por dia de atraso, sobre o valor da proposta, até o limite de 30 (trinta) dias;

b) Rescisão do contrato, a critério do Contratante, em caso de atraso na prestação dos serviços superior a 10(dez) dias.

16.9.4 - Caso o contrato seja rescindido por culpa da CONTRATADA, esta estará sujeita às seguintes cominações, independentemente de outras sanções previstas na Lei 14.133/2021 e suas alterações:

c) Multa correspondente a 10% (dez por cento) do valor global da sua proposta.

16.9.5 - Em caso de atraso na prestação de serviços superior a 48 horas e contratado ser reincidente, o contratante poderá rescindir o contrato unilateralmente sem notificação do contratado.

17 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

a) A contratada obriga-se a manter, durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificações exigidas nesta licitação, devendo comunicar ao Contratante, imediatamente, qualquer alteração que possa comprometer a manutenção do contrato;

b) Cumprir fielmente todas as condições estipuladas no Termo de Referência, de forma que a fornecer os itens de acordo com as informações apresentadas, sob pena de multa;

c) A contratada se compromete a realizar as entregas parceladas, devendo ser feitas em até 10 (dez) dias após o recebimento da ordem de fornecimento, sem nenhum custo adicional para o Contratante, podendo tal prazo ser prorrogado, mediante solicitação devidamente justificada pela Contratada, por uma vez;

d) As entregas serão efetuadas nos locais indicados pelo CODANORTE ou pelo Contratante;

e) Facilitar a ação da FISCALIZAÇÃO, prestando, prontamente, os esclarecimentos que forem solicitados pela CONTRATANTE;

f) Responder perante o Município/CODANORTE, **mesmo no caso de ausência ou omissão**

da **FISCALIZAÇÃO**, indenizando-o devidamente por quaisquer atos ou fatos lesivos aos seus interesses, que possam interferir na execução do Contrato, quer sejam eles praticados por empregados, prepostos ou mandatários seus. A responsabilidade se estenderá a danos causados a terceiros, devendo a CONTRATADA adotar medidas preventivas contra esses danos, com fiel observância das normas emanadas das autoridades competentes e das disposições legais vigentes;

g) Arcar com todas as obrigações e encargos decorrentes das relações de trabalho com os profissionais contratados, previstos na legislação vigente, sejam de âmbito trabalhista, previdenciário, social, securitários, bem como com as taxas, impostos, frete e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre o objeto desta licitação, ficando excluída qualquer solidariedade da Administração por eventuais autuações administrativas e/ou judiciais uma vez que a inadimplência da CONTRATADA, com referência às suas obrigações, não se transfere ao Município/Consórcio;

h) Responder, pecuniariamente, por todos os danos e/ou prejuízos que forem causados à União, Estado, Município, ao CODANORTE ou terceiros, decorrentes do fornecimento e da execução dos serviços;

i) Responsabilizar-se pela conformidade, adequação, e qualidade dos móveis ofertados, garantindo seu perfeito desempenho;

j) O contrato firmado com o Município Contratante ou CODANORTE não poderá ser objeto de cessão ou transferência sem autorização expressa do Contratante, sob pena de aplicação de sanções, inclusive rescisão;

k) Uma vez paga a importância discriminada na nota fiscal/fatura, a Contratada dará ao Município Contratante e ao CODANORTE, plena, geral e irretroatável quitação dos valores nela discriminados, para nada mais vir a reclamar ou exigir a qualquer título, tempo ou forma.

l) Avocar para si os ônus decorrentes de todas as reclamações e /ou ações judiciais e/ou extrajudiciais, por culpa ou dolo, que possam eventualmente ser alegadas por terceiros, em decorrência do objeto do presente termo contra o CODANORTE ou algum município;

m) Cumprir os prazos previstos neste Termo de Referência.

n) A Contratada obriga-se a cumprir as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas⁶.

18 – DA OBRIGAÇÃO DO CONTRATANTE:

a) Exercer a fiscalização do fornecimento do objeto licitado;

b) Tomar todas as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais;

c) Efetuar o pagamento devido, na forma estabelecida neste Edital;

d) Facilitar por todos os meios o cumprimento da execução pela CONTRATADA, dando-lhe acesso e promovendo o bom entendimento entre seus funcionários e empregados da contratada, cumprindo com as obrigações pré-estabelecidas;

e) Comunicar por escrito à CONTRATADA qualquer irregularidade encontrada;

f) Analisar a nota fiscal para verificar se a mesma é destinada a Instituição e se as especificações são as mesmas descritas no termo de referência;

g) Comunicar por escrito à CONTRATADA a não prestação do serviço, apontando as razões de sua não adequação aos termos contratuais;

h) Disponibilizar, dentro do prazo previsto para a implantação do sistema, todas as informações necessárias a CONTRATADA;

⁶ Inciso IV do artigo 63 da Lei 14.6133/2021.

- i) Emitir ordem de serviços dos serviços contratados.

19 – DA LIQUIDAÇÃO

19.1 – Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §2º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022;

19.2 – O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, nos casos de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021;

19.3 – Para fins de liquidação, o setor competente deve verificar se a Nota Fiscal apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis, conforme IN RFB nº 2.145 de 26 de junho de 2023 e Portaria 013/2023⁷;

19.4 – Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus à contratante;

19.5 – A Nota Fiscal deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, o que poderá ser feito por meio de consulta *on-line* aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133/2021;

19.6 – A Administração deverá realizar consulta da regularidade fiscal para:

- a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital;
- b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas;

19.7 – Constatando-se, a regularidade fiscal, a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante;

19.8 – Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos;

19.9 – Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa;

19.10 – Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação relativa à regularidade fiscal.

20 - DO PAGAMENTO

⁷ Portaria 013/2023 disponível no site do CODANORTE <https://www.codanorte.mg.gov.br>

20.1 - O Pagamento decorrente da concretização do objeto desta licitação será efetuado em até o 30(trinta) dias após à prestação dos serviços.

20.1.1 - A dotação orçamentária destinada ao pagamento do objeto licitado está prevista e indicada no processo pela LOA, com recursos próprios/convênios:

20.1.2 - Por tratar-se de licitação realizada através do Sistema de Registro de Preços, a dotação orçamentária será indicada em documento específico: contrato, nota de empenho, autorização de fornecimento, ou outro documento equivalente.

20.2 - O pagamento decorrente da concretização do objeto desta licitação será efetuado pela Prefeitura Municipal de Grão Mogol/MG, por processo legal, através de fatura mensal, após apresentação da Nota fiscal acompanhada das ordens de serviços, e ainda, CND's do FGTS, INSS e CNDT;

20.2.1 - Se o objeto não for entregue conforme condições deste edital, o pagamento ficará suspenso até seu recebimento definitivo.

20.2.2 - Em caso de irregularidade na emissão dos documentos fiscais, o prazo de pagamento será contado a partir de sua reapresentação, desde que devidamente regularizados.

20.3 - Nenhum pagamento será efetuado à contratada, enquanto pendente de liquidação, qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajustamento de preços.

20.4 - Todos os documento apresentados na fase de habilitação deverão encontrar-se com prazo de validade vigente na data do pagamento. Caso contrário, documento(s) atualizado(s) deverá(ão) ser reapresentado(s).

20.5 - Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, não superior a 10 (dez) dias, o valor da fatura não sofrerá acréscimos a qualquer título.

20.6- Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, superiores a 10 (dez) dias, o valor da fatura sofrerá acréscimos utilizando-se o índice do IPCA ou INPC conforme legislação aplicável, sendo que será aplicado sempre o percentual mais vantajoso para a Administração

21 – ANEXOS DO TERMO DE REFERÊNCIA

21.1 - ANEXO I – Mapa das escolas e quantidade de alunos.

Montes Claros/MG, 31 de dezembro de 2026.

João Manoel Ribeiro
Coordenador de Planejamento do CODANORTE.