

PROCESSO Nº 04/2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES PARA OS MUNICÍPIOS DO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO – CONCEN.

PROGRAMAÇÃO DA SESSÃO PÚBLICA

| | |
|---|------------------------|
| Início do Recebimento das Propostas no site | 08h30min de 31/03/2025 |
| Fim do Recebimento das Propostas | 08h30min de 09/04/2025 |
| Abertura e Avaliação das Propostas | 09h00min de 09/04/2025 |

LOCAL: Portal de Licitações CONCEN <https://concen.eportal.net.br/licitacoes>

Para todas as referências de tempo será observado o horário oficial de Brasília (DF).

PREÂMBULO

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO - CONCEN, situado na Rua Voluntários da Pátria, 1880 - Centro, Araraquara/ SP, CEP. 14800-350, neste ato representado por seu Secretário Executivo, torna público para conhecimento dos interessados, que realizará licitação para o objeto em epígrafe, conforme critérios estabelecidos no Termo de Referência – Anexo I.

Esta licitação e a contratação dela decorrente subordinam-se às disposições da Lei Federal nº 14.133/2021, aplicando-se subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, com as alterações que lhe sobrevieram e demais normas regulamentadoras aplicáveis à espécie, tal como as Resoluções CONCEN 01/2024 e 03/2024, além das condições estabelecidas no presente Edital.

O Pregão será realizado em sessão pública, por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança-criptografia e autenticação-em todas as suas fases através do **Sistema de Pregão Eletrônico** no Portal de Licitações do CONCEN.

Os interessados poderão retirar o Edital completo e seus anexos no Portal de Licitações do CONCEN: <https://concen.eportal.net.br/licitacoes> ou, caso não seja possível à retirada por meio eletrônico, o mesmo estará à disposição na sede do Consórcio, podendo ser copiado pessoalmente mediante a disponibilização de mídia removível (pen drive) pela interessada.

1. DO OBJETO

1.1. O presente Pregão Eletrônico tem por objeto o **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES PARA OS MUNICÍPIOS DO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO – CONCEN**, de acordo com as especificações e quantidades descritas no Termo de Referência - Anexo I.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1. O Sistema de Registro de Preços regula-se pelas normas gerais da Lei 14.133/21, especialmente pelos artigos 82 a 86, com observância das demais normas complementares que regulam a matéria, em especial a Resolução CONCEN 03/2024.

2.2. Do Sistema de Registro de Preços:

2.2.1. O Órgão Gerenciador será o Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo – CONCEN, responsável pela condução do conjunto de procedimentos para registro de preços e pelo gerenciamento da ata de registro de preços dele decorrente;

2.2.2. Os Órgãos Participantes são os órgãos e entidades dos entes consorciados ao CONCEN, além de eventuais órgãos e entidades de administrações públicas municipais que manifestaram interesse perante o comunicado de intenção de registro de preços do CONCEN, e integram a ata de registro de preços;

2.2.3. Os Órgãos Não Participantes são os órgãos e entidades das Administrações Públicas Municipais que não participam dos procedimentos iniciais da licitação para registro de preços e não integram a ata de registro de preços.

2.3. A formalização do Registro de Preços será realizada pelo Órgão Gerenciador.

2.4. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, podendo ser prorrogado por igual período, nos termos do art. 84 da Lei Federal 14.133/2021.

2.5. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará o Consórcio e/ou os órgãos participantes a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente motivada.

3. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

3.1. Poderão participar do certame todos os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação, cadastradas no Portal de Licitações do CONCEN e que atendam às exigências deste edital e seus anexos.

3.1.1. Poderão participar pessoas jurídicas reunidas em consórcio, de até 02 (duas) empresas, observadas as seguintes condições:

- a) impedimento de a empresa consorciada participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou de forma isolada;
- b) responsabilidade solidária dos integrantes pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase de licitação quanto na de execução do contrato.

3.2. Além das vedações estabelecidas pelo art. 14 da Lei Federal 14.133/2021, não será permitido a participação de empresas:

- a) Que não possuam em seu objeto social ramo de atividade que seja pertinente ao objeto da licitação.
- b) Estrangeiras que não funcionem no País;
- c) Declaradas inidôneas para licitar ou contratar (art. 156, IV da Lei 14.133/21); impedidas e suspensas de licitar e contratar (art. 156, III da Lei 14.133/21), nos termos da Súmula nº 51 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo;
- d) Impedidas de licitar e contratar nos termos do artigo 10 da Lei Federal nº 9.605/98;
- e) Que se encontrem com falência decretada, sob concurso de credores, dissolução ou liquidação, ficando autorizada a participação de empresas que se encontrem em recuperação judicial mediante a apresentação do plano de recuperação já homologado e em vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, nos termos da Súmula 50 do TCESP.

3.3. Esta licitação é aberta para ampla participação de empresas, sendo concedido tratamento diferenciado para as microempresas e empresas de pequeno porte, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123/2006 e suas alterações posteriores.

3.3.1. Os licitantes enquadrados na condição de Microempresa–ME, Empresa de Pequeno Porte – EPP e assemelhadas, que pretenderem utilizar-se das prerrogativas asseguradas pela Lei Complementar nº 123/2006, deverão comprovar que atendem aos requisitos do artigo 3º da norma mencionada, para garantia do direito de preferência previsto nos arts. 44 e 45 da mesma lei.

3.4. Os licitantes deverão utilizar login e senha para acesso ao Portal de Licitações do CONCEN.

3.5. A participação no Pregão Eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos.

3.6. É importante o acesso frequente à página eletrônica do Portal de Licitações e Diário Oficial do CONCEN, tendo em vista que eventuais questionamentos sobre o edital e os devidos esclarecimentos serão divulgados por meio eletrônico, no

endereço indicado, junto ao respectivo edital, não sendo aceitas alegações de desconhecimento.

4. DO CREDENCIAMENTO

4.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no Portal de Licitações do CONCEN, que permite a participação dos interessados na licitação, em sua forma eletrônica.

4.2. O cadastro, com a criação de usuário deverá ser feito diretamente no Portal de Licitações do CONCEN - <https://concen.eportal.net.br/licitacoes>

4.3. Para efetuar a criação de usuário (caso ainda não possua), a empresa deverá preencher as informações na tela de cadastro do sistema, preenchendo no mínimo as informações obrigatórias (identificadas com * vermelho).

4.4. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Portal de Licitações do CONCEN e mantê-los atualizados, devendo proceder, imediatamente, a correção ou a alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

4.5. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

4.6. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5. DO REGISTRO DA PROPOSTA NO SISTEMA

5.1. Até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, os interessados deverão efetuar o registro da proposta no Portal de Licitações do CONCEN.

5.1.1. O registro de proposta no sistema eletrônico pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas neste Edital.

5.2. Os licitantes deverão registrar suas propostas no sistema eletrônico, observando as diretrizes e quantitativos, com a indicação dos valores unitários e totais ofertados, englobando todas as despesas para a execução do objeto, conforme condições estabelecidas no Termo de Referência – Anexo I.

5.3. A proposta registrada **não deve conter nenhuma identificação da licitante proponente** (tais como: nome, CNPJ, e-mail, etc.), sob pena de **desclassificação**.

5.4. O não registro da **proposta** no sistema contendo todos os itens ofertados e seus respectivos **valores**, também implicará na **desclassificação** do licitante.

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

5.6. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

5.7. A proposta deverá obedecer aos termos do Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

6. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

6.1. Até a data e o horário estabelecidos para o fim do registro das propostas no sistema, os licitantes deverão encaminhar, exclusivamente por meio do sistema, os documentos de Habilitação exigidos no Termo de Referência, acompanhado da Proposta identificada, com a descrição do objeto, os valores unitários e totais de cada item ofertado, dessa vez contendo a marca e modelo (se houver), e demais condições, na forma indicada no Termo de Referência e no Modelo de Proposta.

6.1.1. A proposta identificada a ser encaminhada com a documentação deverá conter os mesmos valores da proposta não identificada, registrada diretamente no sistema.

6.1.2. O acesso à proposta identificada será realizado somente quando da abertura/ acesso da documentação da empresa melhor classificada na fase de classificação.

6.2. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir os documentos de habilitação e a proposta anteriormente inseridos no sistema;

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

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

6.5. Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

6.6. Caberá ao Licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de

negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

7. DO PROCESSAMENTO DO PREGÃO – PROPOSTAS REGISTRADAS

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio do Portal de Licitações do CONCEN, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. A Pregoeira verificará a conformidade das propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que:

- a) apresentem preço baseado exclusivamente em proposta das demais licitantes;
- b) contiverem vícios insanáveis;
- c) não obedecerem às especificações técnicas pormenorizadas no edital;
- d) apresentarem preços inexequíveis ou permanecerem acima do orçamento estimado para a contratação;
- e) apresentarem desconformidade com quaisquer outras exigências do edital, desde que insanável.

7.2.1. Também serão desclassificadas as propostas registradas no sistema que identifiquem o licitante.

7.3. As desclassificações serão sempre fundamentadas e registradas no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas para a etapa competitiva.

7.5. A comunicação entre a Pregoeira e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

8. DA FORMULAÇÃO DOS LANCES E NEGOCIAÇÃO

8.1. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor ofertado.

8.1.1. Os lances deverão ser ofertados em valores com no máximo 02 (duas) casas decimais.

8.1.2. Os lances deverão ser realizados com base no valor por lote.

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

8.2. O critério de julgamento adotado será o de **MENOR PREÇO POR LOTE**.

8.3. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o MODO DE DISPUTA “ABERTO E FECHADO”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos abertos, com lance final fechado.

8.4. O licitante somente poderá oferecer lance com valor inferior ao último por ele ofertado e abaixo do menor preço registrado na disputa.

8.5. Poderá ser estabelecido pela Pregoeira intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances.

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

8.7. A etapa de lances da sessão pública ocorrerá do seguinte modo:

8.7.1. Na etapa aberta, a duração da etapa aberta de lances será de 15 minutos. Encerrado o prazo de 15 minutos, inicia-se o período aleatório de até 10 minutos, com fechamento iminente dos lances.

8.7.2. Na etapa fechada, o licitante terá até 5 minutos para enviar um lance final e fechado.

8.8. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

8.9. Não havendo novos lances, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

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

8.11. Em caso de empate entre duas ou mais propostas, serão utilizados os seguintes critérios de desempate, nos termos do art. 60 da Lei Federal 14.133/21.

8.11.1. As regras previstas no item acima não prejudicarão a aplicação do disposto no art. 44 da Lei Complementar 123/2006.

8.12. Encerrada a fase competitiva, poderá a pregoeira, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

8.13. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor original de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

8.14. Nessas condições, as propostas de Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e assemelhadas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

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

8.16. Caso a Microempresa, Empresa de Pequeno Porte e assemelhadas melhor classificadas desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

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

8.18. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, a pregoeira deverá negociar pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado a melhor oferta, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

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

8.19. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de a Pregoeira passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.20. Após a negociação do preço, a Pregoeira iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta vencedora.

8.21. A pregoeira solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, e, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação das exigências do Edital.

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

8.22.1. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa da Pregoeira aos participantes.

8.23. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro horas) de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

9. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

9.1. Encerrada a etapa de negociação, a pregoeira examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao valor máximo estipulado para contratação.

9.2. O CONCEN poderá realizar diligências para aferir a exequibilidade das propostas ou exigir dos licitantes que ela seja demonstrada.

9.3. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

9.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

9.5. A Pregoeira poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

9.5.1. O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pela Pregoeira, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, formulada antes de findo o prazo.

9.6. Dentre os documentos passíveis de solicitação pela Pregoeira, destacam-se os que contenham as características e informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pela Pregoeira, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

9.7. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, a Pregoeira examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

9.8. Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para sua continuidade.

9.9. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, a pregoeira verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

10. DA HABILITAÇÃO

10.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, a Pregoeira poderá verificar o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação.

10.2. Constatada a existência de sanção, a Pregoeira reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

10.3. Atendidas as condições de participação, a habilitação dos licitantes será verificada nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e outras comprovações.

10.3.1. Sob pena de desclassificação ou inabilitação, os documentos referentes ao credenciamento no Portal de Licitações do CONCEN deverão se referir ao mesmo CNPJ constante na proposta de preços e nos documentos exigidos neste Edital.

10.4. Havendo a necessidade de envio de documentos complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos no Termo de Referência e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de inabilitação.

10.5. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

10.6. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

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

10.7.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

10.8. Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada no Termo de Referência, para fins de HABILITAÇÃO.

10.9. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal, social e trabalhista não impede que a licitante enquadrada como microempresa ou empresa de pequeno porte ou assemelhadas seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

10.10. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante enquadrada como microempresa, empresa de pequeno porte ou assemelhadas, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, social e trabalhista, haverá convocação para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprove a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

10.11. A não regularização fiscal, social e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas

neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação.

10.11.1. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa ou empresa de pequeno porte com alguma restrição na documentação fiscal, social e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

10.12. A sessão pública será suspensa para análise minuciosa dos documentos exigidos pela Pregoeira.

10.13. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

10.14. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

10.15. Nos termos do art. 64 da Lei Federal 14.133/2021, após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência para:

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

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

10.15.1. Na análise dos documentos de habilitação, a Pregoeira poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado registrado e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

10.16. Após análise e julgamento da habilitação, a Pregoeira informará a data e horário para a continuidade da sessão pública e comunicação do resultado.

10.17. Declarados os vencedores provisórios, os mesmos deverão atender as exigências de amostras e documentação técnica especificadas no Termo de Referência.

10.17.1. As amostras, juntamente com seu(s) documento(s), será (ão) analisada(s) pela equipe de apoio técnica do CONCEN, a qual emitirá parecer circunstanciado, a fim de atestar o atendimento do material, frente aos documentos apresentados e a compatibilidade com as especificações do instrumento convocatório, de acordo com os critérios estabelecidos no Termo de Referência.

10.17.2. No caso de aprovação das amostras, o pregoeiro passará à fase de adjudicação e posteriormente de homologação pela autoridade competente do lote ao vencedor.

10.17.3. No caso de reprovação da(s) amostra(s) apresentada(s), o pregoeiro desclassificará a licitante em questão e procederá à convocação do segundo classificado, e assim sucessivamente, até que seja(m) apresentada(s) amostra(s) de acordo com a especificação solicitada.

11. DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor definitivo e decorrida a fase de regularização fiscal, social e trabalhista de eventual ME, EPP ou assemelhadas, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo 30 (trinta) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, sob pena de preclusão, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá a Pregoeira verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para admissibilidade do recurso.

11.2.1. Nesse momento, a Pregoeira não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso;

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de 03 (três) dias úteis para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros 03 (três) dias úteis, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.3. Os autos deste procedimento permanecerão com vista franqueada aos interessados na sede do Consórcio.

11.4. Caso os autos do processo não estejam disponíveis para vista dos licitantes interessados, o prazo para recurso será suspenso.

11.5. Manifestado o interesse de recorrer, a pregoeira poderá:

- I. Negar admissibilidade ao recurso, quando interposto sem motivação ou fora do prazo estabelecido;
- II. Motivadamente, reconsiderar a decisão; ou
- III. Manter a decisão, encaminhando o recurso para autoridade julgadora.

11.6. O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.7. O recurso será dirigido a Pregoeira, que, se não reconsiderar o ato ou a decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, encaminhará o recurso com a sua motivação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

11.8. O acolhimento do recurso implicará invalidação apenas de ato insuscetível de aproveitamento.

12. DA EVENTUAL REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Na hipótese de provimento de recurso que leve à anulação de atos da sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando o licitante declarado vencedor não assinar a Ata de Registro de Preços ou, no caso de ME, EPP ou assemelhadas, não realizar a regularização fiscal, social e trabalhista nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/06 e suas alterações posteriores.

12.1.2.1. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes serão convocados para acompanhar a sessão reaberta.

13. DO ENCERRAMENTO DA LICITAÇÃO

13.1. Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:

I - determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;

II - revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;

III - proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;

IV - adjudicar o objeto e homologar a licitação.

14. DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado da licitação, o licitante vencedor será convocado para assinar a ata de registro de preços, nos termos do modelo constante no Anexo VI, dentro do prazo de até 5 (cinco) dias úteis, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

14.1.1. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

14.1.2. No ato da assinatura da Ata de Registro de Preços, o detentor da ata se obriga a assinar o Termo de Ciência e Notificação, conforme modelo constante do Anexo VII deste Edital.

14.1.3. O licitante vencedor constituído de empresas reunidas em consórcio é obrigado a promover, antes da celebração da Ata de Registro de Preços, a constituição e o registro do consórcio, nos termos do compromisso apresentado.

14.2. Será facultado ao Consórcio, quando o convocado não assinar a ata de registro de preços ou não aceitar ou não retirar o instrumento equivalente no prazo e nas condições estabelecidas, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a celebração do registro de preços nas condições propostas pelo licitante vencedor.

14.2.1. Na hipótese de nenhum dos licitantes aceitar a contratação nos termos do item 14.2 acima, o Consórcio, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

a) convocar os licitantes remanescentes para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário;

b) adjudicar e celebrar a ata de registro de preços nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

14.3. Poderá ocorrer o registro de mais de um fornecedor, desde que aceitem cotar o objeto em preço igual ao do licitante vencedor, assegurada a preferência de contratação de acordo com a ordem de classificação.

14.4. Decorrido o prazo de validade da proposta indicado no edital sem convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

14.5. O extrato da ata de registro de preços será publicado pelo CONCEN no prazo de até 20 (vinte) dias úteis.

14.6. As condições de contratação/ utilização da Ata de Registro de Preços encontram-se estabelecidas no item 6.1 do Termo de Referência - Anexo I.

14.7. As condições para alteração da ata e dos preços registrados, bem como para cancelamento da ata de registro estão definidas nos itens 08 e 09 da Minuta de Ata de Registro de Preços - Anexo VI.

14.8. No caso do detentor constituir-se de empresas reunidas em consórcio, a substituição de consorciado deverá ser expressamente autorizada pelo órgão ou

entidade contratante e condicionada à comprovação de que a nova empresa do consórcio possui, no mínimo, os mesmos quantitativos para efeito de habilitação técnica e os mesmos valores para efeito de qualificação econômico-financeira apresentados pela empresa substituída para fins de habilitação do consórcio no processo licitatório que originou o contrato.

15. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO

15.1. Os pedidos de **ESCLARECIMENTOS** referente ao edital, sobre incorreções ou discrepâncias neles encontradas, deverão ser enviados a Pregoeira através do e-mail licitacao@concen.sp.gov.br ou no campo “Esclarecimentos” no Portal de Licitações do CONCEN, ou ainda, poderão ser protocolados na sede administrativa do CONCEN, situada no Edifício Victória Business na Av. Rodrigo Fernando Grillo, 207, Sala 1003, Jardim dos Manacás, Araraquara / SP, CEP 14.801-534, no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da data da sessão para abertura do certame.

15.2. As **IMPUGNAÇÕES** aos termos do Edital poderão ser apresentadas no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da data da sessão de abertura dos envelopes, através do campo “Impugnar Edital” no Portal de Licitações do CONCEN, ou pelo e-mail licitacao@concen.sp.gov.br, ou ainda protocolados na sede administrativa do CONCEN, situada no Edifício Victória Business na Av. Rodrigo Fernando Grillo, 207, Sala 1003, Jardim dos Manacás, Araraquara / SP, CEP 14.801-534.

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

15.4. Pedidos de Esclarecimentos e/ou de Impugnações postados em seu último dia de prazo devem respeitar o horário de funcionamento do Consórcio, ou seja, até às 17:00 horas. Pedidos postados depois deste horário (no último dia) serão considerados intempestivos.

15.5. As respostas às impugnações ou aos pedidos de esclarecimento serão divulgadas no Portal de Licitações do CONCEN, no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data de abertura do certame.

15.6. Qualquer modificação no presente Edital será divulgada pela mesma forma que se deu o texto original, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação da proposta.

16. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

16.1. Na hipótese de ocorrerem eventuais divergências entre os termos do Edital e dos modelos e anexos, prevalecem os termos do Edital.

16.2. As licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados, em qualquer época.

16.3. São inaceitáveis alegações futuras de desconhecimento de fatos ou detalhes que impossibilitem ou dificultem a execução do objeto licitado.

16.4. O Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo, responsável pelo pregão reserva-se o direito de:

a) revogá-lo, no todo ou em parte, sempre que forem verificadas razões de interesse público decorrente de fato superveniente, ou anular o procedimento, quando constatada ilegalidade no seu processamento, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado, nos termos do art. 71 da Lei Federal 14.133/2021.

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

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

16.5. Nos termos do art. 4, parágrafo 1, inciso I da Lei 14.133/2021, não foram estabelecidas cotas reservadas diante do valor estimado ser superior a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

16.6. Ficam designados Pregoeira e Equipe de Apoio, os agentes indicados nos autos do processo de contratação.

16.7. A pregoeira ou a autoridade superior poderão, em qualquer fase da licitação, promover as diligências que considerarem necessárias, para esclarecer ou complementar a instrução do processo licitatório.

16.8. É competente o foro da Comarca da sede do CONCEN para dirimir controvérsias decorrentes deste processo licitatório, excluído qualquer outro por mais privilegiado que seja.

17. DOS ANEXOS

17.1. São partes integrantes deste Edital:

Anexo I – Termo de Referência;

Anexo I-A – Relação de Itens, Quantidades, Especificações e lotes;

Anexo II – Modelo de Proposta;

Anexo III – Modelo de Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;

Anexo IV – Modelo de Declaração Unificada;

Anexo V – Minuta de Ata de Registro de Preços;

Anexo VI – Termo de Ciência e Notificação.



Araraquara, 27 de março de 2025.

José Antônio da Silva Júnior
Secretário Executivo do CONCEN

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

PROCESSO Nº 04/2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES PARA OS MUNICÍPIOS DO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO – CONCEN.

1. DEFINIÇÃO DO OBJETO

1.1. Natureza: Bens comuns, cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado.

1.2. Quantitativos: Os itens, lotes e quantidades se encontram discriminados no Anexo I-A.

1.3. Prazo de Vigência da Ata de Registro de Preços: 1 (um) ano, podendo ser prorrogada, por igual período, desde que comprovada a vantajosidade dos preços.

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

2.1. O CONCEN - Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo é um consórcio público multifinalitário, que busca atender as demandas de interesses comuns dos municípios consorciados.

2.2. Nos termos de seu estatuto, em especial ao art. 6º, inciso VI prevê como uma de suas diversas finalidades a realização de licitação compartilhada cujo edital preveja contratos a serem celebrados pela administração direta ou indireta dos municípios consorciados;

2.3. A aquisição de mobiliário escolar é um item essencial para garantir a infraestrutura adequada nas unidades de ensino. A demanda por mobiliário escolar é contínua, com a necessidade de reposição periódica e adequação dos materiais às diversas unidades escolares distribuídas pelas redes públicas de ensino. Portanto, as compras fracionadas, por meio do sistema de registro de preços, garantem agilidade e flexibilidade na aquisição de bens, de forma a atender a diferentes unidades conforme a demanda específica de cada uma.

2.4. O registro de preços de mobiliários escolares é uma ação de gestão educacional, que tem por objetivo a melhoria das condições e comodidade dos

ambientes escolares, visando garantir a qualidade e conforto para os estudantes e demais agentes atuantes no processo de ensino dos municípios consorciados, contribuindo para o bem-estar e permanência dos alunos, professores nas unidades da rede pública, evitando a evasão.

2.5. A adoção do sistema de registro de preços para a aquisição de mobiliário escolar atende aos princípios da eficiência, economicidade e continuidade do serviço público, uma vez que proporciona à administração pública maior agilidade, flexibilidade e melhor aproveitamento dos recursos disponíveis. Ademais, permite atender de forma eficiente as redes escolares públicas, considerando a diversidade de municípios, de unidades de ensino e a demanda por materiais.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

3.1. A presente contratação tem por objeto o registro de preços para futuros e eventuais fornecimentos de mobiliários escolares para os municípios componentes do Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo – CONCEN

3.2. O sistema de registro de preços é compatível com as finalidades do Consórcio, proporcionando uma alternativa de compra aos municípios consorciados, representando uma contratação centralizada estratégica e responsável que atende plenamente às necessidades públicas identificadas.

3.3. O CONCEN será o órgão gerenciador da Ata de Registro de Preços, a qual será utilizada pelos municípios contratantes, de acordo com o interesse e conveniência de cada Órgão.

3.4. A formalização dos contratos, emissão dos empenhos e autorizações de fornecimento serão realizadas diretamente por cada órgão contratante, o qual será responsável também pelo seu pagamento junto a detentora/contratada

3.5. A detentora/contratada será responsável pelo fornecimento dos mobiliários, os quais deverão estar em conformidade com as especificações técnicas estabelecidas, respeitando os padrões e normas expedidas pelos órgãos competentes de controle de qualidade, além das exigências prevista neste Estudo Técnico Preliminar.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. Os interessados deverão comprovar que atuam em ramo de atividade compatível com o objeto da licitação, bem como apresentar todos os documentos a título habilitação elencados neste Termo, em conformidade com o art. 62, da Lei Federal nº 14.133/2021.

4.2. Todos os produtos deverão ser fornecidos com fiel observância das normas técnicas aplicáveis, sob responsabilidade direta da detentora/ contratada.

- 4.3.** Não será admitida a subcontratação do objeto.
- 4.4.** Não haverá exigência da garantia da contratação.
- 4.5.** Não há necessidade de realização de vistoria técnica.
- 4.6.** Poderão participar pessoas jurídicas reunidas em consórcio, de até 02 (duas) empresas, observadas as condições do artigo 15 da Lei 14.133/2021.
- 4.7.** Os licitantes classificados em primeiro lugar e declarados provisoriamente vencedores de cada lote, deverão apresentar 01 (uma) AMOSTRA dos itens e lotes abaixo indicados, acompanhadas da documentação técnica indicada nos descritivos dos referidos itens, no prazo de até 10 (dez) dias úteis, após convocação do Pregoeiro, sob pena de desclassificação, para comprovação de atendimento e cumprimento de todas as especificações exigidas.
- a)** Lote 01: itens 01;02;04;06;07;08;09;11;12;14;16
 - b)** Lote 02: itens 01;02
 - c)** Lote 03: itens 01;02
 - d)** Lote 04: itens 01;03;07
 - e)** Lote 05: itens 01;02;03
 - f)** Lote 06: itens 01;03;04;07
 - g)** Lote 07: item 01.
- 4.7.1.** As amostras deverão ser entregues no local indicado pelo Pregoeiro, acompanhados de protocolo em 02 (duas) vias e impresso em papel timbrado da licitante, no qual deverá constar a indicação do item e descrição do produto (marca/ref/mod), nº da licitação e do lote, além da relação do (s) documento (s) que porventura o (s) acompanhe (em).
- 4.7.2.** A não apresentação das amostras dentro do prazo estabelecido será reputada como desistência, e a licitante será desclassificada, sendo-lhe aplicadas as penalidades estabelecidas em Lei.
- 4.7.3.** As amostras apresentadas deverão conter os dados informativos, de acordo com as especificações técnicas descritas neste Termo de Referência, estar embalada e devidamente identificada com nome da empresa, número do processo, número da licitação, número do lote e número do item.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1. Condições de Execução

- 5.1.1.** As entregas deverão ser realizadas nos locais indicados por cada órgão contratante, no prazo de até 30 (trinta) dias úteis, contados da solicitação.

5.2. Os produtos deverão ser fornecidos atendendo integralmente as especificações dos itens constantes do Anexo I-A.

5.3. O acondicionamento e transporte dos mobiliários deverão ser feitos dentro do preconizado, obedecendo as condições de empilhamento máximo de caixas estabelecidas pelo fabricante, a fim de evitar avarias dos produtos.

5.4. O transporte dos mobiliários deverá ser feito por frota própria ou terceirizada, atendendo às Boas Práticas de Transporte, de modo a não afetar a identidade, qualidade, integridade e, principalmente, esterilidade dos móveis.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. CONTRATAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1.1. A contratação com o fornecedor registrado na ata será formalizada pelos órgãos ou entidades interessadas por meio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.1.2. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida na forma de cada ente contratante.

6.1.3. Os instrumentos contratuais deverão ser assinados no prazo de validade da ata de registro de preços.

6.1.4. Os contratos decorrentes da ata de registro de preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.1.5. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública municipal que não participaram do procedimento de Intenção de Registro de Preços poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

- a)** apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou de descontinuidade de serviço público;
- b)** demonstração da compatibilidade dos valores registrados com os valores praticados pelo mercado, na forma prevista no art. 23 da Lei 14.133/2021; e
- c)** consulta e aceitação prévias do CONCEN.

6.1.5.1. Após a autorização do CONCEN, o órgão ou a entidade não participante efetivará a aquisição ou a contratação solicitada em até 60 (sessenta dias), observado o prazo de vigência da ata.

6.1.5.2. O prazo previsto no item 6.1.5.1 acima poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante

aceita pelo CONCEN, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

6.1.5.3. Fica vedada a adesão a ata de registro de preços gerenciada pelo CONCEN pelos órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual e distrital, consoante o disposto no art. 86, §3º, II, da Lei 14.133/21.

6.1.5.4. Serão observadas as seguintes regras de controle para a adesão à ata de registro de preços por órgãos ou entidades não participantes:

- a)** as aquisições ou as contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o CONCEN e para os órgãos ou às entidades participantes; e
- b)** o quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o CONCEN e os órgãos ou às entidades participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.

6.1.6. Os órgãos participantes e não participantes deverão encaminhar ao CONCEN cópia do contrato celebrado, no prazo de até 10 (dez) dias úteis após a publicação do extrato em seu respectivo Diário Oficial.

6.2. RECEBIMENTO DO OBJETO

6.2.1. O objeto do contrato será recebido diretamente por cada órgão contratante:

- a)** provisoriamente, mediante termo detalhado, quando verificado o cumprimento das exigências de caráter técnico;
- b)** definitivamente, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais;

6.2.2. O objeto do contrato poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o contrato.

6.2.3. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil, nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato, nos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato.

6.3. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

6.3.1. O gestor e o fiscal de contrato serão designados pela autoridade competente de cada órgão contratante, comunicando-se a detentora/contratada.

6.3.2. O gestor do contrato será o responsável por gerenciar o contrato em nome do órgão ou entidade contratante, buscando garantir que as obrigações contratuais

sejam cumpridas segundo os termos estabelecidos, verificando o cumprimento das condições pactuadas, analisando e autorizando os pagamentos devidos, entre outras atividades relacionadas à gestão do contrato.

6.3.3. O fiscal do contrato será o responsável para acompanhar a execução do contrato, assegurando que a detentora/ contratada esteja cumprindo todas as cláusulas e obrigações contratuais.

6.3.3.1. O fiscal atuará junto ao Contratado, nos termos dos artigos 117 e 140 da Lei Federal nº 14.133/2021, acompanhando de perto a execução do contrato, atestando o recebimento provisório e definitivo dos produtos contratados, solicitando correções ou ajustes quando necessário e emitindo relatórios de acompanhamento para subsidiar o gestor do contrato em suas decisões.

6.4. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

6.4.1. DAS OBRIGAÇÕES DO CONSÓRCIO

O CONCEN, como o órgão gerenciador da ata de registro de preços deverá:

- a) Assinar a Ata de Registro de Preços;
- b) Providenciar a publicação do extrato da Ata de Registro de Preços;
- c) Gerenciar a ata de registro de preços;
- d) Remanejar os quantitativos da ata;
- e) Conduzir as negociações para alteração ou atualização dos preços registrados;
- f) Deliberar quanto à adesão posterior de órgãos e entidades que não tenham manifestado interesse durante o período de divulgação da IRP;
- g) Aceitar, excepcionalmente, a prorrogação do prazo de efetivação da contratação solicitada por órgão ou entidade não participante; e
- h) Aplicar, garantidos os princípios da ampla defesa e do contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços, em relação à sua demanda registrada, ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações.

6.4.2. DAS OBRIGAÇÕES DOS ÓRGÃOS CONTRATANTES

- a) Tomar conhecimento da ata de registro de preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições;
- b) Fornecer por escrito as informações necessárias para a execução do objeto pela detentora/ contratada;

- c)** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela detentora/ contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta.
- d)** Pagar à Contratada o valor resultante do fornecimento dos mobiliários, nas condições, especificações e prazos estabelecidos neste Termo de Referência;
- e)** Zelar pelos atos relativos ao cumprimento das obrigações assumidas pela detentora/ contratada e pela aplicação de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços ou de obrigações contratuais;
- f)** Aplicar, garantidos os princípios da ampla defesa e do contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado em relação à sua demanda contratada, ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao CONCEN.

6.4.3. DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA/ CONTRATADA

- a)** Manter durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços e execução dos contratos, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no procedimento licitatório, em compatibilidade com as obrigações assumidas;
- b)** Executar o objeto registrado, em rigorosa e estrita obediência às prescrições e exigências contidas neste Termo de Referência, Edital e seus Anexos, e de acordo com a proposta apresentada;
- c)** Direcionar todos os recursos necessários, visando à perfeita execução do objeto contratual, de forma plena e satisfatória, sem ônus adicionais de qualquer natureza ao Órgão Gerenciador e/ou aos órgãos contratantes;
- d)** Providenciar a imediata correção dos defeitos apontados pelo Órgão Gerenciador ou Órgãos Contratantes quanto ao objeto executado em que se verifiquem vícios, defeitos ou incorreções, resultantes da execução do objeto, no prazo assinalado pelos mesmos;
- e)** Arcar com todas as despesas decorrentes da execução dos objetos bem como tributos, fretes, tarifas e as demais despesas decorrentes da execução do objeto licitado, que deverão estar inclusas no preço proposto, e em hipótese alguma poderão ser destacadas quando da emissão da nota fiscal/fatura, não transferindo ao Órgão Gerenciador ou aos Órgãos Contratantes a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar, sob qualquer pretexto o objeto da Ata de Registro de Preços;

- f) Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais do objeto executado, não transferindo ao Órgão Gerenciador ou aos Órgãos Contratantes a responsabilidade por seu pagamento;
- g) Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos Órgãos Contratantes ou pelo Órgão Gerenciador;
- h) Responder por quaisquer danos causados aos empregados ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto da presente licitação, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade à fiscalização ou acompanhamento pelo Órgão Contratante e/ou Órgão Gerenciador;
- i) Comunicar aos Órgãos Contratantes qualquer anormalidade de caráter urgente e prestar os esclarecimentos julgados necessários;
- j) Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da presente licitação, sem autorização expressa do Órgão Contratante;
- k) Respeitar as normas, diretrizes e procedimentos internos de cada Contratante;
- l) Cumprir as exigências de reserva de cargos prevista em lei, bem como em outras normas específicas, para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social e para aprendiz;
- m) Responsabilizar-se técnica e administrativamente pelo objeto contratado, não sendo aceito, sob qualquer pretexto, a transferência de responsabilidade a outras entidades, sejam fabricantes, técnicos ou quaisquer outros.

6.5. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

6.5.1. Os Participantes ou a Detentora/ Contratada serão responsabilizados administrativamente pelas infrações previstas no art. 155 da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.5.2. Pelas infrações serão aplicadas ao responsável as seguintes sanções:

- I. Advertência;
- II. Multa;
- III. Impedimento de licitar e contratar;
- IV. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

6.5.2.1. A sanção de Advertência será aplicada exclusivamente na infração de inexecução parcial do contrato.

6.5.2.2. A sanção de Multa será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas, observados os seguintes limites máximos:

- a)** Pelo atraso na execução, em relação ao prazo estipulado: 1% (um por cento) do valor do pedido, por dia decorrido, até o limite de 10% do valor do período inexecutado;
- b)** Pela recusa em realizar a execução, caracterizada em dez dias após o vencimento do prazo estipulado: 10% (dez por cento) do valor do período;
- c)** Pela demora em substituir ou corrigir falhas da execução, a contar do segundo dia da data da notificação da rejeição: 2% (dois por cento) do valor do período, por dia decorrido, até o limite de 10% do valor pedido não substituídos/corrigidos;
- d)** Pela recusa em corrigir as falhas na execução, entendendo-se como recusa a execução não efetivada nos cinco dias que se seguirem à data da rejeição: até 10% (dez por cento) do valor da execução rejeitado;
- e)** Em caso de não execução do objeto ou rescisão do Contrato por culpa da Contratada: 20% (vinte por cento) do valor do pedido;
- f)** Pelo não cumprimento de qualquer condição fixada na Lei Federal nº 14.133/2021 ou no Termo de Referência e não abrangida nas alíneas anteriores: 1% (um por cento) do valor do Contrato;

6.5.2.3. A sanção de impedimento de licitar e contratar com a Administração Municipal, pelo prazo máximo de 3 (três) anos, será aplicada ao responsável pelas seguintes infrações administrativas:

- a)** dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- b)** dar causa à inexecução total do contrato;
- c)** deixar de entregar a documentação exigida para a contratação;
- d)** não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- e)** não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- f)** ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado.

6.5.2.4. A sanção de declaração de inidoneidade de licitar e contratar, 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, quando da ocorrência das seguintes infrações administrativas:

- a) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para a contratação ou prestar declaração falsa durante a contratação ou a execução do contrato;
- b) fraudar a contratação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- c) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- d) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da contratação;
- e) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal nº 12.846/2013.

6.5.2.5. Nos casos em que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, poderá ser aplicada a sanção de declaração de inidoneidade de licitar e contratar, na ocorrência das seguintes infrações administrativas:

- a) dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- b) dar causa à inexecução total do contrato;
- c) deixar de entregar a documentação exigida para a contratação;
- d) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- e) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- f) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado.

6.6.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

- a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
- b) as peculiaridades do caso concreto;
- c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d) os danos que dela provierem para a Administração Pública;
- e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

6.6.4. A aplicação das sanções não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

6.6.5. As sanções de Advertência, Impedimento de licitar e contratar, e Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas cumulativamente com a sanção de Multa.

6.6.6. 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.

6.6.7. A sanção de Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar será aplicada exclusivamente pela autoridade máxima competente da Administração Municipal.

6.6.8. Na aplicação da sanção de Multa, será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

7.1. Os pagamentos serão efetuados por cada órgão contratante, conforme os produtos contratados e efetivamente entregues,

7.2. Os pagamentos serão realizados através de transferência/ depósito na conta corrente da detentora/ contratada, no banco informado na ata de registro de preços, no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados do atesto da nota fiscal.

7.3. Os pagamentos somente serão efetuados após o atesto da Nota Fiscal pelo fiscal designado para fiscalização, atestando que a contratada cumpriu todas as exigências e condições da proposta.

7.4. Havendo erro na Nota Fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, aquela será devolvida à contratada e o pagamento ficará pendente até que a mesma providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal não acarretando qualquer ônus para o Consórcio.

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

7.6. Os pagamentos, eventualmente efetuados com atraso, terão os seus valores atualizados monetariamente de acordo com a variação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo – IPCA, ou outro índice oficial que venha a substituí-lo, entre a data prevista para adimplemento da obrigação e a data do efetivo pagamento.

7.7. Nenhum pagamento será efetuado à Contratada, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a realinhamento de preços.

8. FORMA E CRITÉRIO DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

8.1. PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO POR LOTE.

8.1.1. Será adotado o procedimento auxiliar de SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS – SRP, para formação de Atas de Registro de Preços.

8.1.2. O REGIME DE EXECUÇÃO será de EMPREITADA POR PREÇO UNITÁRIO.

8.2. CONDIÇÕES DE PROPOSTA:

8.2.1. A proposta de preços final a ser encaminhada deverá conter:

a) Número do Pregão, data e horário de abertura, razão social, CNPJ, endereço completo, número do telefone, número do fax e e-mail;

b) Prazo de validade da proposta não inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação;

c) Preços unitários, totais e global de cada lote, em algarismo e por extenso, expresso em moeda corrente nacional (R\$), com no máximo 02 (duas) casas decimais, considerando as quantidades e itens indicados neste Termo de Referência.

d) indicação do banco, número da conta e agência do licitante, para fins de pagamento.

8.2.2. A proposta deverá ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

8.2.3. A apresentação da proposta implicará plena aceitação, por parte do licitante, das condições estabelecidas no Edital e seus Anexos.

8.3. CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

8.3.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA:

a) Comprovação de existência jurídica da pessoa e autorização para o exercício da atividade a ser contratada.

a.1) A comprovação deverá estar acompanhada de todas as alterações ou da respectiva consolidação.

b) No caso de empresas reunidas em Consórcio, deverá ser apresentada comprovação de compromisso público ou particular de constituição de consórcio, subscrito pelos consorciados, devendo constar:

- b.1)** a indicação da empresa líder do consórcio, que será responsável por sua representação perante o CONCEN;
- b.2)** impedimento de a empresa consorciada participar, na mesma licitação, de mais de um consórcio ou de forma isolada;
- b.3)** responsabilidade solidária dos integrantes pelos atos praticados em consórcio, tanto na fase de licitação quanto na de execução da ata e dos contratos dela derivados.

8.3.2. REGULARIDADE FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

- a)** Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF);
- b)** Inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do participante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- c)** Regularidade perante a Fazenda Federal, através de Certidão Conjunta de Débitos, relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal, abrangendo as contribuições sociais;
- d)** Regularidade perante a Fazenda Estadual, relativo ao domicílio ou sede do participante, na forma da lei;
- e)** Regularidade perante a Fazenda Municipal, relativa ao domicílio ou sede do participante;
- f)** Regularidade relativa à Seguridade Social e ao FGTS, que demonstre cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
- g)** Regularidade perante a Justiça do Trabalho;
- h)** Declaração de cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do art. 7º da CF/88.

8.2.1. Serão aceitas Certidões Positivas com Efeito de Negativas.

8.2.2. Os participantes na condição de ME, EPP e assemelhadas deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, social e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

8.3.3. HABILITAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante, com prazo de expedição inferior a 90 (noventa) dias da data deste Pregão;

b) Balanço Patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis, dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, sendo considerados aceitos, como na forma da lei, assim apresentados:

I. Para as Pessoas Jurídicas regidas pela Lei Federal nº 6.404/76 (Sociedades Anônimas – S/A): apresentar Balanço nos termos da alínea “b.1” deste item, devendo ainda ser apresentada a publicação do recibo do SPED ou do resumo em jornais de grande circulação e/ou em sítios oficiais, observando qualquer outra obrigação constante na legislação aplicável, conforme cada caso;

II. Para as Pessoas Jurídicas em geral: apresentar cópia do Balanço e Demonstrações de Resultado do Exercício contábil – DRE, juntamente com os Termos de Abertura e Encerramento (todos extraídos do Livro Diário físico ou de Livro Digital – desde que admitido na junta comercial de seu Estado e que atenda às formalidades inerentes ao arquivamento dos livros contábeis nas formas da legislação aplicável), devidamente Registrados na Junta Comercial ou no Cartório de Registro (no caso das Sociedades Simples) da sede ou domicílio da licitante;

III. Para as Pessoas Jurídicas criadas no exercício em curso ou com criação em período anterior ao limite exigido para registro legal do Balanço completo: deverão apresentar cópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro, conforme explanado no inciso II acima;

b.1) Para as Pessoas Jurídicas optantes ou obrigadas à Escrituração Contábil Digital (ECD), parte integrante do SPED (Sistema Público de Escrituração Digital), nos termos dos Decretos nº 6.022 de 22/01/2007, nº 8.683 de 25/08/2016, e nº 9.555 de 06/11/2018; da Instrução Normativa RFB Nº 2003 de 18/01/2021, alterações destas e demais legislações aplicáveis: devem apresentar o Balanço e a Demonstração de Resultado do Exercício – DRE, com os respectivos Termos de Abertura e Encerramento e com o Recibo de Entrega emitido pelo SPED com o mesmo código de autenticação do rodapé dos demais documentos apresentados para que seja possível verificar a autenticidade das informações apresentadas.

c) Comprovação de aptidão econômica do licitante para cumprir as obrigações decorrentes do futuro contrato, através da apresentação dos índices econômicos a seguir, calculados a partir dos balanços apresentados:

| INDICADORES | FÓRMULA | ÍNDICE |
|-------------|-----------------------|--------|
| ILG | = (AC+RLP) / (PC+ELP) | ≥ 1 |

$$\begin{aligned} \text{ILC} &= (\text{AC}) / (\text{PC}) && \geq 1 \\ \text{IE} &= (\text{PC} + \text{ELP}) / \text{AT} && \leq 0,5 \end{aligned}$$

Onde:

ILG = índice de liquidez geral

ILC = índice de liquidez corrente

IE = índice de endividamento

AT = ativo total

AC = ativo circulante

RLP = realizável em longo prazo

PC = passivo circulante

ELP = exigível em longo prazo

c.1) O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil.

8.3.3.1. Para as empresas reunidas em consórcio, será admitido o somatório dos valores de cada consorciado, para efeito de habilitação econômico-financeira.

8.3.3.2. As empresas em recuperação judicial poderão participar, condicionada a apresentação de plano de recuperação judicial homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar a sua viabilidade econômico-financeira.

8.3.3.3. No caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos, os documentos das alíneas “b” e “c” deste item limitar-se-ão ao último exercício.

8.3.4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

a) Certidões ou atestados que demonstrem capacidade operacional no fornecimento de materiais similares de complexidade operacional equivalente ou superior, bem como documentos comprobatórios emitidos, na forma do § 3º do art. 88 da Lei Federal nº 14.133/2021.

a.1. Os atestados deverão comprovar o atendimento de quantidades mínimas de 50% (cinquenta por cento) do objeto da licitação, em cada lote.

a.2. Será aceito o somatório de atestados para comprovar a capacidade técnica, desde que reste demonstrada a execução concomitante dos fornecimentos.

a.3. Não haverá limitações de tempo e de locais específicos relativos aos atestados.

a.4. Não serão aceitos atestados genéricos, com menção apenas dos fornecimentos, sem especificação de quantidades e descrição dos itens fornecidos.

a.5. Os atestados que façam menção a Notas Fiscais, Autorizações de Fornecimento e afins, deverão estar acompanhados dos respectivos documentos;

a.6. Não serão aceitas, para efeito de comprovação de capacidade técnica, apenas notas fiscais ou autorizações de fornecimento sem o acompanhamento do atestado de capacidade técnica.

a.7. Para as empresas reunidas em consórcio, será admitido o somatório dos quantitativos de cada consorciado, para efeito de habilitação técnica.

a.8. Em caso de apresentação por licitante de atestado de desempenho anterior emitido em favor de consórcio do qual tenha feito parte, se o atestado ou o contrato de constituição do consórcio não identificar a atividade desempenhada por cada consorciado individualmente, serão adotados os seguintes critérios na avaliação de sua qualificação técnica:

I - caso o atestado tenha sido emitido em favor de consórcio homogêneo, as experiências atestadas deverão ser reconhecidas para cada empresa consorciada na proporção quantitativa de sua participação no consórcio;

II - caso o atestado tenha sido emitido em favor de consórcio heterogêneo, as experiências atestadas deverão ser reconhecidas para cada consorciado de acordo com os respectivos campos de atuação.

a.9. Para fins de comprovação do percentual de participação do consorciado, caso este não conste expressamente do atestado ou da certidão, deverá ser juntada ao atestado ou à certidão cópia do instrumento de constituição do consórcio.

a.10. As licitantes, quando solicitadas, deverão disponibilizar todas as informações necessárias para comprovação da legitimidade dos atestados apresentados, disponibilizando, dentre outros documentos, cópia do contrato que deu suporte à contratação.

8.3.5 OUTRAS COMPROVAÇÕES – DECLARAÇÃO UNIFICADA

a) As licitantes deverão apresentar declaração unificada elaborada em papel timbrado e subscrita por seu representante legal, conforme modelo anexo, de que:

I. Atende aos requisitos de habilitação, respondendo pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei, conforme previsto no art. 63, inciso I, da Lei Federal nº 14.133/2021;

II. Cumpre ao disposto no inciso XXXIII do art. 7º da CF/ 88;

- III. Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas;
- IV. Sua proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, nos termos do art. 63, §1º da Lei 14.133/2021;
- V. Não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos termos do artigo 156, IV, da Lei Federal nº 14.133/2021;
- VI. Se compromete a apresentar no prazo de até 10 (dez) dias úteis, após solicitação da Pregoeira, as amostras indicadas e toda a documentação técnica (laudos, certificados, relatórios de ensaio e etc), constante nos descritivos dos itens, em nome do(s) fabricante(s) do(s) produto(s), acompanhadas dos catálogos e/ou desenhos técnicos.

9. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

9.1. O valor total estimado para a contratação é o apurado através de pesquisa de mercado realizada pelo CONCEN, o qual permanecerá em sigilo até a conclusão da licitação.

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. A despesa decorrente do objeto desta licitação correrá à conta do orçamento dos Órgãos Contratantes que aderirem a Ata de Registro de Preços, sendo que por ocasião da expedição da competente Nota de Empenho ou instrumento equivalente, serão informadas as fichas correspondentes e respectivos vínculos.

ANEXO I-A
RELAÇÃO DE ITENS, QUANTIDADES, ESPECIFICAÇÕES E LOTES
RELAÇÃO DE ITENS E QUANTIDADES ATUALIZADA

LOTE 01 – ESCOLAR

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|------|---|------------|
| 01 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 7 - Altura do aluno: de 1,74m a 2,07m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor MARROM, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 516mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 14 (1,9mm); -Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço</p> | 25.000 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor MARROM. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero,</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor MARROM, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 516 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 820 mm (+/-10);</p> <p>CADEIRA Altura do chão ao assento: 510 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (+/-3) (L) x 198 mm (+/-3) (A); Assento: 400 mm (+3/-0) (L) x 481 mm (+/-4) (P).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|---------|
| | | <p>de madeira e de móveis).</p> <p>- Caso a empresa não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 02 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de</p> | 122.800 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 430 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|--------|
| | | <p>de madeira e de móveis).</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 03 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção</p> | 42.000 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas</p> | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| | <p>ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 390 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 | |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|--------|
| | | <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 04 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16</p> | 52.000 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>(1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 350 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|--------|
| | | verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 05 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em</p> | 28.000 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores</p> | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</p> | |
|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) (+/-3) x 198 mm (A) (+/-3); Assento: 400 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-4).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|--------|
| | | especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 06 | UNID | <p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura,</p> | 20.000 |

| | | |
|--|--|--|
| | <p>curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados</p> | |
|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. O conjunto deve apresentar manual de uso e conservação em impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m² em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>(xerox) / off set quadricromia. Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm (+/-1); Altura do tampo ao chão: 466 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) (+/-3) x 168 mm (A) (+/-3); Assento: 340 mm (L) (+/-3) x 260 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|--------|
| | | reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 07 | UNID | <p>MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS “A”: Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos</p> <p>MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (± 2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico “dimensões” e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ± 3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima. A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (± 2 mm) e fenda Philips. Porta-livros em polipropileno</p> | 52.000 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</p> <p>Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de 40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2”) em chapa 16 (1,5mm de espessura). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor azul (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>CADEIRA individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>serão posicionados oito rebites de “repuxo”. Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo.</p> <p>Nas partes metálicas do módulo lúdico deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa e brilhante polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos.</p> <p>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade:</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 760mm (±10mm).</p> <p>CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460mm (±10mm); Assento largura: 484mm (±3mm); Assento profundidade: 432mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm).</p> <p>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C.</p> <p>Componentes injetados:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. <p>Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás</p> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistencia mecânica e estabilidade</p> <p>Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>ABS).</p> <p>Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade.</p> <p>Ensaio de descolamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento <p>Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento.</p> <p>DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento <p>Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60°C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação).</p> <ol style="list-style-type: none"> 2) Ensaio de descolamento sob tração <p>Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|--------|
| | | <p>1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm².</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).</p> | |
| 08 | UNID | <p>MÓDULO LÚDICO PARA FORMAÇÃO DE AMBIENTES COLETIVOS "D": Módulo composto de elementos individuais que propiciam a formação de ambientes lúdicos coletivos em diversos formatos, para melhor distribuição e composição de grupos.</p> <p>MESA individual com tampo em formato geométrico com dois lados congruentes e dois lados divergentes, sendo, um côncavo e outro convexo, proporcionando a composição de diversos ambientes lúdicos de uso coletivo, como, grupos de estudo, em diferentes formatos, confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento). Face superior com acabamento em laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver informações de acabamento), colado</p> | 42.000 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>com adesivo bicomponente. Na parte inferior do tampo será dotado de 06 castelos de fixação com diâmetro de 13mm x 10mm de altura (± 2mm). As bordas do tampo serão ergonômicas para possibilitar a união dos módulos lúdicos, sendo que, a borda de contato ao usuário será em raio aproximado de 1000mm e a borda oposta em raio aproximado de 540mm, que possibilitará a formação de círculo perfeito com a união de 08 módulos. As bordas laterais completarão a figura geométrica com a formação do ângulo que resultará os dimensionais descritos no tópico “dimensões” e nos 04 cantos do tampo, as bordas serão interligadas por um raio aproximado de 50mm. O tampo deverá possuir um porta lápis presente em toda a extensão da borda oposta ao usuário, medindo 28mm (largura) e 15mm (profundidade) e ao final da esquerda para direita deverá conter um porta copo com diâmetro de 68mm e 15mm (profundidade), admitindo-se tolerância de ± 3mm. As peças não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção, ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais de acordo com o especificado, com comprovação através de laudo do fabricante da matéria prima.</p> <p>A fixação do tampo à estrutura é através de castelos troncocônicos do próprio tampo e parafusos para plástico, sem ponta, com cabeça flangeada com comprimento 20mm (± 2 mm) e fenda Philips.</p> <p>Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza (ver informações de acabamento). No molde do porta-livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm.</p> <p>Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29x58mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), requadro superior confeccionado em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, em formato de trapézio, seção retangular de</p> | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| | <p>40x20mm em chapa 16 (1,5mm de espessura), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio com costura, com seção circular, diâmetro de 38,1mm (1.1/2") em chapa 16 (1,5mm de espessura).</p> <p>Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor amarela (ver informações de acabamento), fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser grafados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita, alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção</p> <p>A estrutura metálica da cadeira é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7mm e espessura de 1,90mm, todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</p> <p>A fixação de assento e encosto à estrutura é feita por meio de rebites de pressão em alumínio. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor</p> | |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza (ver informações de acabamento). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS:</p> <p>MESA: Tampo largura (borda de contato com o usuário): 745mm (±5 mm); Tampo largura (borda oposta): 470mm (±5 mm) Tampo profundidade: 445mm (±5 mm); Borda do tampo: 25mm (±3mm); Espessura mínima do tampo: 3,5mm; Altura do Tampo ao chão: 590mm (±10mm).</p> <p>CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350mm (±10mm); Assento largura: 474mm (±3mm); Assento profundidade: 310mm (±3mm); Encosto largura: 431mm (±3mm); Encosto altura: 251mm (±3mm).</p> <p>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO:</p> <p>Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE(*) 428 C.</p> <p>Componentes injetados:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assento; encosto; tampo; ponteiras e sapatas - cor AMARELA - referência PANTONE (*) 1235 C; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. <p>Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Deverá ser apresentado para a cadeira: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaios, para os seguintes itens: - Carga estática no assento - Carga estática no encosto - Fadiga no assento - Fadiga no encosto - Impacto no assento - Impacto no encosto - Ponteiras dos pés - Estabilidade frontal e lateral - Estabilidade para trás</p> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>- Deverá ser apresentado para mesa: laudo técnico em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização de ensaio, para os seguintes itens – Resistência mecânica e estabilidade</p> <p>Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>Laudo técnico, que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver anexo DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS).</p> <p>Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetado e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade.</p> <p>Ensaio de descolamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento 2) Ensaio de descolamento sob tração 3) Ensaio de descolamento sob tração após aquecimento <p>Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento.</p> <p>DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento <p>Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60°C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos.</p> <p>Verificação: após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>descolamento, não caracteriza reprovação).</p> <p>2) Ensaio de descolamento sob tração</p> <p>Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bicomponente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este “sanduiche” deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de ciano acrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplica tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. Amostragem: os resultados de um ensaio e a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm².</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|---|--------|
| | | de madeira e de móveis). | |
| 09 | UNID | <p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1117 mm (±2) (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,5mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto chipboard 4.5 x 16mm, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos</p> | 11.500 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) | |
|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-----|
| | | <p>ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 10 | UNID | <p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário.</p> | 270 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. A mesa deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa acima do símbolo internacional de acesso (SIA). A</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>tampografia deve apresentar ainda os dizeres “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO” dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|--------|
| | | <p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 11 | UNID | <p>Cadeira Universitária com Prancheta Fixa conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-3); Altura do encosto: 251 mm (+/-3); Prancheta: (P) 615 mm (+/-10) x (L) 310 mm (+/-10);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de “U” a permitir melhor acomodação das pernas, recebe o arame redondo com 3/16” (gradil) formando um</p> | 15.300 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1” com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço contido na prancheta, dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Diâmetro mínimo para movimentação do abdômen >320. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa: <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 12 | UNID | <p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4</p> | 2.100 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>(quatro) cadeiras.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm (+/-2); CADEIRA Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) (+/-3) x 251 mm (A) (+/-3); Assento: 474 mm (L) (+/-3) x 310 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| | <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da | |
|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 13 | UNID | <p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e</p> | 3.300 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>FABRICAÇÃO: Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm (+/-3); CADEIRA Altura do chão ao</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) (+/-3) x 168 mm (A) (+/-3); Assento: 340 mm (L) (+/-3) x 260 mm (P) (+/-3).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 14 | UNID | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo</p> | 6.000 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade: 800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm).</p> <p>Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 251 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 15 | UNID | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</p> <p>Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 4mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de “repuxo”. Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de</p> | 2.500 |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de “repuxo”, contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe “tipo bucha” fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: Altura: 582 mm (-2 +18 mm); Largura: 2400 mm (±20 mm); Profundidade: 800 mm (±10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (±10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (±10 mm); Assento largura: 484 mm (±3 mm); Assento profundidade: 432 mm (±3 mm); Encosto</p> | |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 251 mm (± 3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 16 | UNID | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008,</p> | 3.100 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 755mm ±3mm (altura)- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 17 | UNID | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4”, 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de</p> | 1.700 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>Dimensões acabadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura) <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
|--|--|---|--|

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DOS PRODUTOS | QUANTIDADE |
|------|------|---|------------|
| 01 | UNID | <p>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado,</p> | 1.300 |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p>Dimensões: Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância</p> | |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a</p> | |
|--|--|--|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS".</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço. - Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios | |
|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis). - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 02 | UNID | <p>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</p> <p>Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p>CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m | 3.500 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <ul style="list-style-type: none"> - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição – Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7 - Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011) - Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. - Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
|--|--|--|--|

LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|------|--|------------|
| 01 | UNID | QUADRO ESCOLAR: Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, | 200 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Painel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte posterior em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas "Base" e "Capa", que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda phillips, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 13mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada ¼ x 90mm e buchas de parede universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo "Allen" M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "phillips" 3,5 mm x 20mm.</p> <p>Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (+/-2mm) (L) x 88mm (+/-2mm) (P) x 170mm (A) (+/-2mm). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 2 (duas) unidades de bucha americana M6x13mm, 4 (quatro) unidades de parafuso M6x12mm, 2 (duas) unidades de porcas sextavadas M6, 2 (duas) unidades de buchas S10 e 2 (duas) unidades de parafuso rosca soberba 1/4x90mm.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreatos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos: <ul style="list-style-type: none"> » Teste de Aderência; » Resistência ao desgaste; » Resistência ao Impacto; » Dureza de superfície. NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita. <ul style="list-style-type: none"> » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade). » Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 02 | UNID | <p>QUADRO ESCOLAR: Quadro em painel MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 0,8mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo “Hot Melting”. 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de parede tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço carbono, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço carbono. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.COMPLEMENTO: Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, | 4.600 |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, | |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
|--|--|---|--|

LOTE 04 - AÇO

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|------|---|------------|
| 01 | UNID | <p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à</p> | 6.050 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 02 | UNID | <p>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os</p> | 2.700 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo e abertura para ventilação possuindo no mínimo 12 rasgos oblongulares. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 03 | UNID | <p>Arquivo de aço com 04 gavetas - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,75mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,75mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> | 4.850 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p>Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5). <p>Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 04 | UNID | <p>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #14 (0,9 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço</p> | 1.800 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas com dobras triplas nos bordos da frente, sendo a 1ª dobra com no mínimo 30mm e a 2ª dobra com no mínimo 20mm e a 3ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais e do fundo, simples, devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180^o a dobra interna das portas. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “C” com 70mm de comprimento, 74mm de altura e abas de mm na parte superior e inferior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de</p> | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) | |
|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 05 | UNID | <p>ESTANTE SIMPLES:</p> <p>Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm (+/-0,5) confeccionadas em chapa #16 (1,5mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,5mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das</p> | 9.300 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES: Altura:1980 mm (+/-3mm) Largura: 920 mm (+/-3mm) Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 06 | UNID | <p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixas (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1006/1008. 10 Prateleiras medindo 880 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil “G” com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de no mínimo 12 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas</p> | 7.200 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|---|-----|
| | | <p>medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 07 | UNID | <p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e | 600 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>1. Fabricação em chapa de aço SAE 1006/1008. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de $\varnothing = 8\text{mm}$, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras na parte frontal em forma de "U" 30mm x 10mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos,</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p>DIMENSÕES: Altura:2000 mm (+/-3mm) Largura: 900mm (+/-3mm) Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| | <p>(Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
|--|---|--|

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO

| ITEM | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|--|------------|
| 01 | <p>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</p> <p>Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto.</p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima</p> | 3.200 |

de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético esalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. **Braços com regulagem de altura**, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de

apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. **Coluna:** coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007. **Base cinco patas:** confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. **Rodízios:** de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificações de evidência mínima da qualidade:

- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:

- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.

| | | |
|----|---|-------|
| | <ul style="list-style-type: none"> - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 02 | <p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de “repuxo” . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento “tipo bucha” fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática,</p> | 2.600 |

brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES DA CADEIRA:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)

Largura do assento: 484 mm (+/-3)

Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)

Largura do encosto: 431 mm (+/-2)

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

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.

Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:

- 6.4.1. Carga estática no assento;
- 6.4.2. Carga estática no encosto;
- 6.4.3. Fadiga no assento;
- 6.4.4. Fadiga no encosto;
- 6.4.5. Impacto no assento;
- 6.4.6. Impacto no encosto;
- 6.4.7. Ponteiras dos pés;
- 6.4.8.3. Estabilidade frontal e lateral;
- 6.4.8.4. Estabilidade para trás.

» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 -

| | | |
|----|---|-------|
| | <p>Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis),. - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 03 | <p>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</p> <p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície</p> | 1.300 |

inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. **Viga de sustentação dos assentos:** Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. **Bases para longarina:** em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. **Tratamento de todas as partes metálicas** com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos

| | | |
|--|--|--|
| | <p>aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. | |
|--|--|--|

Lote 06 – Mobiliário corporativo

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|------|---|------------|
| 01 | UNID | <p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico</p> | 2.500 |

| | | |
|--|--|--|
| | <p>em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser</p> | |
|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 02 | UNID | <p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma</p> | 2.300 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “U”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com</p> | |
|--|--|--|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - | |
|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 03 | UNID | <p>GAVETEIRO VOLANTE - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D</p> | 2.800 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 2mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corrediças de roldana. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-------|
| | | <p>Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 04 | UNID | <p>ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e</p> | 2.000 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-------|
| | | <p>Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 05 | UNID | <p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de</p> | 1.200 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010. - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|----|------|---|-----|
| | | <p>ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
| 06 | UNID | <p>Mesa reunião retangular - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF (Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e</p> | 550 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1006/1008 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1006/1008 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliester na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: Largura: 2000mm (± 2mm); Profundidade: 1000mm (± 2mm); Altura: 740mm (± 10mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de</p> | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|----|------|--|-----|
| | | <p>superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis).,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 07 | UNID | <p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon ou polipropileno injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de</p> | 450 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia | |
|--|--|---|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma | |
|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--------------------------|--|
| | | reconhecida em cartório. | |
|--|--|--------------------------|--|

LOTE 07 – MÓDULO TRANSPORTE INTERNO

| ITEM | UNID | DESCRIÇÃO DO PRODUTO | QUANTIDADE |
|------|------|--|------------|
| 01 | UNID | <p>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES</p> <p>DIMENSÕES: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm); Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm 2. Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). <ol style="list-style-type: none"> 1. Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). 2. Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de | 600 |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>08mm somente na área de apoio dos pés).</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro). 3. Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 1/4"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos). 2. Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido) 2. Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça) 3. Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa") 4. Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon) 5. Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.</p> <p>ASSENTOS: Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: CARACTERÍSTICA: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodizio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter no mínimo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 01 Base de suporte de carga; 2. 04 Base estrutural do assento; 3. 01 Alça para condutor; 4. 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); 5. 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; 6. 02 Rodízios frontais livres; 7. 02 Rodízios fixos; 8. 01 Bolsa tipo guarda volume; <p>01 Caixa de som com suporte;</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor</p> | |
|--|--|--|--|

| | | |
|--|--|--|
| | <p>deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas | |
|--|--|--|

| | | | |
|----|------|--|-----|
| | | <p>de madeira e de móveis).,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p> | |
| 02 | UNID | <p>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES</p> <p>DIMENSÕES: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm);</p> <p>Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm; 2. Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento). 3. Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo). 2. Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). | 700 |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).2. Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).3. Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).2. Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <p>Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)</p> <p>Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)</p> <p>Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");</p> <p>Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);</p> <p>Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor.</p> <p>RODAS:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. | |
|--|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.</p> <p>ASSENTOS:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.2. Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia: <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes.</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2.</p> <p>O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter:</p> <ol style="list-style-type: none">1. 01 Base de suporte de carga;2. 04 Base estrutural do assento;3. 01 Alça para condutor;4. 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);5. 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;6. 02 Rodízios frontais livres;7. 02 Rodízios fixos;8. 01 Bolsa tipo guarda volume; <p>01 Caixa de som com suporte;</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do</p> | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | <p>produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 40 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2023 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário, compreendendo: Detalhe 3 Indústria Metalúrgica (10 - Fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia); Detalhe 7 Indústria de Madeira (4 - Fabricação de estruturas de madeira e de móveis)., - Caso a empresa licitante não produza | |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório. | |
|--|--|--|--|

ANEXO II
MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL

PROCESSO Nº 04/2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES PARA OS MUNICÍPIOS DO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO – CONCEN, conforme descritivos e quantitativos constantes no Termo de Referência – ANEXO I.

| | | |
|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------|
| Pregão Eletrônico: __/2024 | Data Abertura: __/__/25 | Horário: 14h:00min. |
| Nome da Empresa/ Razão Social: | | |
| Endereço eletrônico: | | |
| E-mail: | | |
| Endereço: | | |
| Cidade: | Estado: | CEP: |
| CNPJ Nº: | Fone: | Inscrição Estadual: |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Dados Bancários para pagamento: | |
| Banco: _____ - nº ____ / Agência: _____ / Conta Corrente: _____ | |
| Dados da pessoa que assinará a Ata de Registro de Preços: | |
| Nome: | Cargo: RG nº: CPF nº: |
| Data de Nascimento: | Endereço residencial completo: |
| E-mail institucional: | |
| E-mail pessoal: | Telefone(s): |

INSERIR PLANILHA DE ITENS/ LOTES OFERTADOS

Valor Total da Proposta R\$: _____.

Prazo de validade da proposta de no mínimo 60 (sessenta) dias.

Declaramos que estamos cientes e aceitamos todas as exigências, normas e prazos estabelecidos neste edital e seus Anexos.

(local data)

Razão Social da Empresa
Nome do Responsável/Procurador
Cargo do Responsável/Procurador
Nº. Documento identidade

OBS: ESTE MODELO REFERE-SE A PROPOSTA A SER ENCAMINHADA JUNTO COM A DOCUMENTAÇÃO NO SISTEMA.

NA PROPOSTA REGISTRADA PARA DISPUTA NÃO DEVERÁ SER APRESENTADA A IDENTIFICAÇÃO DA PROPONENTE, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO.

ANEXO III
MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA
OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

Ao
CONCEN
Sra Pregoeira

REF.
PROCESSO Nº 04/2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

A Microempresa (ME), Empresa de Pequeno Porte (EPP) e assemelhadas _____, com sede na _____, inscrita no CNPJ (MF) sob o no _____, representada legalmente neste ato pelo(a) Sr.(a) _____, (Cargo) _____, portador(a) da Cédula de Identidade RG no _____, e inscrito(a) no CPF sob o no _____, declara, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e suas alterações posteriores, estar apta a exercer o direito de preferência como critério de desempate no Pregão Eletrônico realizado pelo Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo, e que sua receita bruta anual não excederá, neste exercício, o limite fixado no artigo 3º da Lei Complementar 123/06, e que não se enquadra em qualquer das hipóteses de exclusão relacionadas na mesma legislação.

(local data)

Razão Social da Empresa
Nome do Responsável/Procurador
Cargo do Responsável/Procurador
Nº. Documento identidade

ANEXO IV MODELO DE DECLARAÇÃO UNIFICADA

Ao
CONCEN
Sra Pregoeira

REF.
PROCESSO Nº 04/2025
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

O Licitante _____ com sede em _____, inscrito no CNPJ (MF) sob o nº _____, representado legalmente neste ato pelo(a) Sr.(a) _____, (Cargo) _____, portador(a) da Cédula de Identidade RG nº _____, e inscrito(a) no CPF sob o nº _____, **declara**, sob as penas da Lei, que

- a) Atende aos requisitos de habilitação, respondendo o declarante pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei;
- b) Cumpre ao disposto no inciso XXXIII do art. 7º da CF/ 88;
- c) Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.
- d) Suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, nos termos do art. 63, §1º da Lei 14.133/2021.
- e) Não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos termos do artigo 156, IV, da Lei Federal 14.133/2021;
- f) Se compromete a apresentar no prazo de até 10 (dez) dias úteis, após solicitação da Pregoeira, as amostras indicadas e toda a documentação técnica (laudos, certificados, relatórios de ensaio e etc), constante nos descritivos dos itens, em nome do(s) fabricante(s) do(s) produto(s), acompanhadas dos catálogos e/ou desenhos técnicos.

(local data)

Razão Social da Empresa
Nome do Responsável/Procurador
Cargo do Responsável/Procurador
Nº. Documento identidade

ANEXO V
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2025.

PROCESSO Nº 04/2025

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2025

01. OBJETO:

REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES PARA OS MUNICÍPIOS DO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO – CONCEN.

01.1. Aplicam-se à presente ata todas as condições estabelecidas no edital de licitação, no Termo de Referência e na proposta do Detentor, como se aqui estivessem transcritas.

02. DETENTOR DO PREÇO REGISTRADO:

| |
|---|
| Nome da Empresa/ Razão Social: CNPJ: Endereço eletrônico: E-mail: Endereço Completo: |
| Dados Bancários para pagamento: Banco: _____ - nº ____ / Agência: _____ / Conta Corrente: _____ |
| Dados do responsável pela assinatura do Registro de Preços: Nome: _____ Cargo: _____ RG nº: _____ CPF nº: _____ Data de Nascimento: _____ Endereço residencial completo: _____ E-mail institucional: _____ E-mail pessoal: _____ Telefone(s): _____ |

03. VALOR DA ATA E PREÇOS REGISTRADOS:

03.1. O valor total da presente ata é de R\$ _____ (_____), conforme itens e valores registrados:

03.2. A despesa decorrente da execução desta ata correrá às expensas do orçamento dos Órgãos e Entidades Contratantes da Ata de Registro de Preços, sendo que na ocasião da formalização de contrato ou instrumento equivalente, serão informadas as fichas correspondentes e respectivos vínculos.

04. VIGÊNCIA

04.1. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços é de 1 (um) ano podendo ser prorrogado por igual período, nos termos do art. 84 da Lei Federal 14.133/2021 e artigo 14 da Resolução CONCEN 03/2024.

05. CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DO OBJETO

05.1. As condições de execução são aquelas estabelecidas no item 05 do Termo de Referência - Anexo I.

06. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

06.1. As condições de pagamento encontram-se especificadas no item 07 do Termo de Referência - Anexo I.

07. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

07.1. O Detentor será responsabilizado administrativamente pelas infrações elencadas no art. 155 da Lei 14.133/21.

07.2. Pelas infrações previstas, serão aplicadas ao responsável as sanções administrativas estabelecidas no item 6.6 do Termo de Referência - Anexo I.

08. DA ALTERAÇÃO DA ATA E DOS PREÇOS

08.1. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de Preços.

08.1.1. Quando houver a prorrogação da vigência da ata de registro de preços, os quantitativos poderão ser renovados, até o limite do quantitativo original, de modo que conste no ato de prorrogação o prazo e os quantitativos a serem renovados.

08.2. Durante a vigência da Ata de Registro de Preços, os preços registrados serão fixos e irrevogáveis.

08.3. Nos termos do art. 84 da Lei Federal 14.133/2021, quando a vigência do registro de preços superar o prazo de 12 (doze) meses, poderá ser concedido o reajuste de preços.

08.3.1. O reajuste concedido será baseado no Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo – IPCA, ou outro índice oficial que venha a substituí-lo.

08.3.2. O percentual do índice a ser aplicado no reajuste será o apurado após o 12º (décimo segundo) mês da apresentação da proposta, nos termos da Lei Federal 10.192/2001.

08.4. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes condições:

08.4.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata de registro de preços como pactuada, nos termos do disposto no art. 124, inciso II, alínea “d”, da Lei Federal 14.133/2021;

08.4.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

08.5. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, o CONCEN convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

08.5.1. Se não houver êxito nas negociações, o CONCEN procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, e deverá realizar procedimento licitatório para nova contratação;

08.5.2. Na hipótese de redução do preço registrado, o CONCEN comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços, para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem o processo com vistas à alteração contratual.

08.6. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o detentor não ter condições de cumprir as obrigações estabelecidas na ata de registro de preços, será facultado à detentora requerer ao CONCEN a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que o impossibilite de cumprir o compromisso.

08.6.1. Para fins do disposto no item 08.6, a detentora encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória e/ou a planilha de custos que comprove a inviabilidade do preço registrado.

- a) Caso seja comprovada o disposto no item 08.6.1, o CONCEN atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados no mercado.
- b) O CONCEN comunicará os municípios consorciados e órgãos ou entidades que tiverem aderido ao registro de preços, sobre a efetiva alteração dos preços registrados.

08.6.2. Na hipótese de não comprovação de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pela autoridade competente e a detentora deverá cumprir com as obrigações estabelecidas na ata de registro de preços, sob pena de cancelamento, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas em regulamento próprio e na Lei Federal 14.133/2021.

09. DO CANCELAMENTO DA ATA

09.1. São hipóteses para cancelamento da Ata de Registro de Preços:

- I. Por decurso do prazo da vigência;
- II. Quando o interesse público assim exigir;
- III. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente e o detentor não aceitar reduzir o preço registrado;
- IV. Na hipótese prevista no item 8.6.2 acima, deste contrato;
- V. Quando o detentor sofrer sanção de impedimento ou declaração de inidoneidade;

09.2. O detentor terá seu registro na ata cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, nas seguintes hipóteses:

09.2.1. A pedido, quando comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, na ocorrência de fato superveniente que venha a comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovado;

09.2.2. pelo CONCEN, unilateralmente, sem prejuízo das demais penalidades previstas em lei, quando o detentor da ata:

- a) Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- b) Perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;
- c) Não cumprir as obrigações decorrentes da ata de registro de preços;
- d) Não atender os pedidos decorrentes da ata de registro de preços;
- e) Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na ata de registro de preços ou nos pedidos dela decorrentes;
- f) Descumprir as condições estabelecidas no edital e na ata de registro de preços sem justificativa.

09.2.3. Quando o detentor sofrer sanção de impedimento ou declaração de inidoneidade.

09.2.3.1. Caso a penalidade aplicada à detentora não ultrapasse o prazo de vigência do registro de preços, o CONCEN poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas novas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

09.2.4. Por ordem judicial.

09.3. O cancelamento do registro de preços será formalizado por despacho do CONCEN.

09.4. Será garantido a todos os interessados o contraditório e ampla defesa em todas as hipóteses de cancelamento previstas neste edital.

10. CONDIÇÕES GERAIS:

10.1. Deverão ser observadas as OBRIGAÇÕES DAS PARTES de acordo com o estabelecido no Termo de Referência.

10.2. As partes elegem o Foro da Comarca da sede do Consórcio para dirimir qualquer dúvida que possa advir da execução do contrato.

E por estarem plenamente justas e contratadas, assinam as partes este instrumento, em duas vias de igual teor e forma, diante de duas testemunhas, para que produza os efeitos de Lei.

Araraquara, em / / 2025

.....
(Secretário Executivo do CONCEN)

.....
(Representante Legal do DETENTOR do PREÇO REGISTRADO)

Testemunhas:

1.

2.

ANEXO VI
“TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO”

CONTRATANTE: _____
DETENTORA: _____
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº (DE ORIGEM): _____
OBJETO: _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;

b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;

c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;

d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);

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

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

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

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

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____
Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____
Assinatura: _____

() O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. (inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021)*