



EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO – 04/2024

O CIEDEPAR - Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná, de acordo com seu Estatuto Social, Resolução 028/2023 e Portaria nº 008/2024 que nomeia como pregoeiro Luis Guilherme Cuenca Borsatto, por meio da utilização de recursos de tecnologia da informação – INTERNET, torna público para conhecimento dos interessados que na data, horário e local abaixo indicado, em obediência ao disposto na Lei Federal nº 14.133/2021 e no Acordo de Cooperação Técnica para Utilização de Sistema Informatizado de Licitações firmado entre o Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná e o Banco do Brasil S/A, fará realizar Licitação, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO, por Sistema de Registro de Preços, do tipo menor preço por item**, para fins de registro de preços, na forma e datas abaixo:

ABERTURA E DIVULGAÇÃO DE PROPOSTAS: 08:30h do dia 30/10/2024

INÍCIO DA SESSÃO/DISPUTA DE LANCES: 09:00h do dia 30/10/2024

1 – DO OBJETO

1.1 – A presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para registro de preços para futura e eventual aquisição de módulos permanentes de uso contínuo para ambientes educacionais, em atendimento às entidades educacionais das redes públicas de ensino, para atender às necessidades desta instituição e dos municípios consorciados, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no edital e seus anexos, na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO através do Sistema de Registro de Preços, para disponibilização aos municípios consorciados do CIEDEPAR (lista completa disponível no site do Consórcio, www.ciedepar.com.br), pelo período de 12 (doze) meses.

1.1.1 – Poderão ser incluídos novos municípios ao longo da vigência da ata de registro de preços.

2 – DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Rua Voluntários da Pátria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



2.1 - O pregão eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.

2.2 - Os trabalhos serão conduzidos por funcionário do Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná - CIEDEPAR, denominado Pregoeiro, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “Novo Licitações-e”, constante da página eletrônica <https://licitacoes-e2.bb.com.br/>

2.3 - O Consórcio não se obriga a adquirir dos licitantes vencedores os itens relacionados, nem as quantidades indicadas no Anexo I, podendo até realizar licitação específica para aquisição de um ou demais itens, conforme disposto no artigo 83 da Lei 14.133/2021.

3 – DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS:

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

4 – DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS

4.1 – Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro através de correio eletrônico, no endereço: licitacao@ciedepar.com.br, até 3 (três) dias úteis anteriores à data de abertura da sessão pública.

4.1.1 – O pregoeiro responderá os pedidos de esclarecimento no prazo de até 2 (dois) dias úteis, contados da data de recebimento do pedido, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura.

5 – DO ACOLHIMENTO, ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

5.1 – O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para acolhimento e abertura das propostas, atentando, também, para a data e horário do início da disputa, no site www.licitacoes-e.com.br.

5.2 – As propostas dos fornecedores poderão ser enviadas, substituídas e excluídas até a data e hora definidas em edital e replicadas no sistema para a abertura das propostas.

5.3 – Após o prazo previsto para acolhimento, o sistema não aceitará a inclusão ou alteração de propostas.

5.4 – Durante o cadastro da proposta no site www.licitacoes-e.com.br, o licitante deverá informar marca (nome fantasia, se houver), e demais informações do produto.

6 – DA REFERÊNCIA DE TEMPO

6.1 – Todas as referências de tempo no edital, no aviso e durante a sessão pública, observarão obrigatoriamente o horário de Brasília – DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

7 - DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

7.1 – Poderão participar do processo os interessados que atenderem a todas as exigências contidas neste Edital e seus anexos.

7.2 – Estarão impedidos de participar de qualquer fase do processo, os interessados que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:

- a)** estejam constituídos sob a forma de consórcio;
- b)** estejam cumprindo a penalidade de suspensão temporária ou impedimento de licitar imposta pelo Consórcio, ou pela Administração direta do Estado do Paraná, ou ainda pelos municípios que integram este Consórcio, nos termos do artigo 87, III da Lei Federal nº 8.666/93, ou do art. 7, da Lei Federal nº 10.520/2002 ou do art. 157, III, da Lei Federal nº 14.133/2021;
- c)** sejam declaradas inidôneas em qualquer esfera de governo, nos termos do artigo 87, IV da Lei Federal nº 8.666/93, ou art. 157, IV, da Lei Federal nº 14.133/2021 e ainda, penalidade imposta por qualquer órgão da Administração Pública motivada pelas hipóteses previstas no artigo 88 da Lei nº 8.666/93;
- d)** estejam sob falência, recuperação judicial/extrajudicial, dissolução ou liquidação;
- e)** as hipóteses previstas no art. 14 da Lei nº 14.133/2021 e alterações;
- f)** estejam em situação irregular perante as Fazendas: Federal, Estadual, Municipal (ou Distrito Federal).

7.3 - Como condição para participação no Pregão, o licitante indicará em campo próprio do sistema eletrônico as seguintes declarações:

7.3.1 - Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 44 e 45, ou seja, os critérios de desempate para microempresas e empresas de pequeno porte (ME ou EPP);

a) Caso o licitante seja ME ou EPP e assinale “não” nesta declaração, não terá o direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006.

7.3.2 - Que manifesta ciência em relação ao inteiro teor do ato convocatório e dos seus anexos, concordo com suas condições, respondendo pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei.

7.3.3 - Que a proposta econômica compreenderá a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal de 1988, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data da sua entrega em definitivo.

7.3.4 - Que atende aos requisitos de habilitação previstos em lei e no instrumento convocatório.

7.3.5 - Que inexiste impedimento à habilitação e deverá ser comunicada a superveniência de ocorrência impeditiva ao órgão ou entidade contratante.

7.3.6 - Que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

7.3.7 - Que manifesta ciência em relação a todas as informações e condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação.

7.3.8 - Que cumpre o disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1988, que proíbe o trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de dezoito e de qualquer trabalho a menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos.

7.3.9 - Que observa os incisos III e IV do art. 1º e cumpre o disposto no inciso III do art. 5º, todos da Constituição Federal de 1988, que veda o tratamento desumano ou degradante.

7.3.10 - Que cumpre a reserva de cargos prevista em lei para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas, quando cabíveis.

8 - DA HABILITAÇÃO

8.1 - Não serão aceitos protocolos, nem documentos com prazo de validade vencido.

8.2 - Todos os documentos exigidos para habilitação deverão estar no prazo de validade. Caso o órgão emissor não declare a validade do documento, esta será de 60 (sessenta) dias corridos contados a partir da data de emissão, exceto o comprovante de inscrição no CNPJ e Atestado(s) de Capacidade Técnica.

8.3 HABILITAÇÃO JURÍDICA:

8.3.1 - Ato Constitutivo, estatuto ou contrato social e suas alterações posteriores ou instrumento consolidado, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades empresárias e, no caso de sociedade de ações, acompanhado de documentos de eleição ou designação de seus administradores;

8.3.2 - Registro comercial (requerimento de empresário), no caso de empresa individual;

8.3.3 - Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedade civil, acompanhada de prova da diretoria em exercício;

8.3.4 - Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento expedido no país e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo Órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

8.3.5 - Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

8.3.6 - Certidão negativa de falência ou recuperação judicial e extrajudicial, expedida pelo Cartório de Distribuição da sede da licitante.

8.3.7 - Declaração, assinada por representante legal da proponente, de que:

a) Não foi declarada inidônea por nenhum órgão federal, estadual ou municipal;

Rua Voluntários da Pátria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed

80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848

E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br

b) Não está suspensa ou impedido do direito de licitar perante o Consórcio, órgãos da administração direta do Estado do Paraná e municípios consorciados;

8.4 – REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

8.4.1 – Prova de regularidade para com a Fazenda Federal e a Seguridade Social, mediante apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil ou pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional;

8.4.2 – Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria Estadual competente;

8.4.3 - Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria Municipal competente;

8.4.4 – Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, mediante apresentação de certidão emitida pela Caixa Econômica Federal;

8.4.5 – Prova de regularidade perante a justiça do trabalho, mediante apresentação de certidão emitida pelo Tribunal Superior do Trabalho;

8.4.6 - Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e/ou trabalhista de microempresas ou empresas de pequeno porte, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for informado via sistema, prorrogáveis por igual período, a critério do pregoeiro, para a regularização da documentação, sob pena de decadência do direito de contratação, conforme disposto no artigo 43º, § 1º e 2º da LC 123/06.

8.5 - Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis

8.5.1 - Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

8.5.2 - As empresas criadas recentemente poderão substituir um ou os dois documentos citados acima pelo balanço de abertura, desde que não possuam documentos exigíveis suficientes para atender ao item 8.5.1.

8.5.3 - Será exigida a comprovação de patrimônio líquido de no mínimo 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação. Para avaliação deste requisito será utilizado o valor de patrimônio líquido presente no balanço patrimonial mais recente.

8.6 – QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

8.6.1 - Atestado(s) de capacidade técnica emitido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove(m) que a licitante forneceu ou fornece satisfatoriamente, produtos ou serviços relacionados ao objeto desta licitação.

8.6.2 - Atestado de capacidade técnica emitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, em papel timbrado, que comprove a aptidão da licitante para o desempenho de atividade pertinente e compatível, em características e quantidades, com no mínimo 50% do objeto licitado, demonstrando que a licitante já forneceu produtos da mesma natureza do objeto licitado.

8.6.2.1 - Poderão ser solicitadas cópias de contratos, atestados, declarações ou outros documentos que comprovem as informações dos atestados apresentados, por meio de diligências.

8.6.2.2 - Poderá ser considerada a soma dos quantitativos de atestados distintos, desde que os fornecimentos tenham ocorrido no mesmo período, para atestar a capacidade operacional da licitante em relação ao objeto da licitação.

8.6.3 - Catálogo contendo as características do material ofertado, como marca, modelo, tipo, fabricante e especificações técnicas.

8.6.3.1 - Caso o catálogo ou folheto não apresente todas as especificações técnicas exigidas no edital, poderá ser apresentada carta complementar, emitida pelo fabricante dos equipamentos, especificando as informações necessárias e mencionando o número do edital.



8.7 - O fornecedor deverá manter, durante a execução do contrato, todas as condições e habilitação e qualificação exigidas na licitação.

9 – ATRIBUIÇÕES DO PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO

9.1 – O certame será conduzido pelo Pregoeiro, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a** - conduzir a sessão pública;
- b** - receber, examinar e decidir as impugnações e os pedidos de esclarecimentos ao edital e aos anexos, além de poder requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração desses documentos;
- c** - verificar a conformidade da proposta em relação aos requisitos estabelecidos no edital;
- d** - coordenar a sessão pública e o envio de lances;
- e** - verificar e julgar as condições de habilitação;
- f** - sanear erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos de habilitação e sua validade jurídica;
- g** - receber, examinar e decidir os recursos e encaminhá-los à autoridade competente quando mantiver sua decisão;
- h** - indicar o vencedor do certame;
- i** - conduzir os trabalhos da equipe de apoio;
- j** - encaminhar o processo devidamente instruído à autoridade competente e propor a sua homologação;
- k** - propor a abertura de processo administrativo para apuração de irregularidade visando à aplicação de penalidades.

9.2 – Caberá à equipe de apoio auxiliar o Pregoeiro nas etapas do processo licitatório.

10 – CREDENCIAMENTO NO APLICATIVO LICITAÇÕES

10.1 – Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do pregão deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal (intransferíveis), obtidas junto às agências do Banco do Brasil S.A, sediadas no país.

10.2 – É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante.



10.3 – O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica na responsabilidade legal pelos atos praticados e a capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

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

10.5 - É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles que se tornem desatualizados.

10.5.1. -A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

11 – PARTICIPAÇÃO

11.1 – A participação no pregão eletrônico depende do credenciamento regular no SICAF;

11.2 – A participação no pregão eletrônico dar-se-á por meio de digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, no endereço www.licitacoes-e.com.br, observada data e horário limite estabelecidos.

11.3 – 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.

11.4 – A participação do licitante nesta licitação implica em aceitação de todos os termos deste Edital.

12 – DA ABERTURA DAS PROPOSTAS, DA FORMULAÇÃO DOS LANCES E DO JULGAMENTO



12.1 – A partir do horário previsto no Edital e no sistema – 09:00h do dia 30/10/2024– terá início a sessão pública do pregão eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando o pregoeiro a avaliar a aceitabilidade das mesmas. Após o prazo previsto para acolhimento, o sistema não aceitará a inclusão ou alteração de propostas.

12.1.1 – Somente serão aceitas propostas que ofertem o quantitativo total estabelecido para cada item/lote, conforme Termo de Referência.

12.1.2 – Não serão aceitas propostas com valor acima do valor máximo do item/lote.

12.2 – Todas as propostas classificadas serão consideradas lances na fase de disputa e ordenadas por valor, de forma decrescente. O sistema não identificará os autores dos lances aos demais participantes.

12.3 – Os lances deverão considerar o valor unitário do item/lote, podendo conter até 02 (dois) dígitos após a vírgula.

12.4 – Será utilizado o modo de disputa **ABERTO E FECHADO**, conforme o art. 56 da Lei 14.133/2021.

12.5 – Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. O pregoeiro iniciará a disputa de cada item individualmente, no qual os fornecedores deverão ofertar seus lances. A cada lance ofertado os participantes serão informados, em tempo real, de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

12.5.1 – O andamento da disputa seguirá a Lei Federal nº 14.133/2021 e o regulamento operacional do sistema Licitações-e do Banco do Brasil.

12.5.2 – O intervalo de tempo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a 3 (três) segundos tanto para lances intermediários, quanto para cobrir a melhor oferta. O sistema inibirá aqueles lances que sejam registrados em desconformidade com os intervalos aqui estabelecidos.

12.5.3 – O intervalo de valor entre os lances enviados será de no mínimo **R\$ 0,01 (um centavo)**, tanto para o próprio fornecedor em relação ao seu último lance, quanto para a disputa entre fornecedores em relação ao melhor lance da sala. O sistema inibirá aqueles lances que sejam registrados em desconformidade com os intervalos aqui estabelecidos.

12.6 – No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão Eletrônico, em período de até 10 (dez) minutos, o sistema eletrônico poderá



permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando o pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízos dos atos realizados.

12.6.1 – No caso de desconexão com o pregoeiro por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e reiniciada somente no mínimo 24 (vinte e quatro) horas após comunicação aos participantes.

12.7 – Após a etapa de envio de lances, se for constatado que microempresa ou empresa de pequeno porte ofertou proposta com valor de até 5% superior à proposta mais bem classificada, o sistema aplicará os critérios para desempate, conforme estabelece o art. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.

12.7.1 – Após encerrada a sessão de lances, as empresas participantes que se enquadarem nos critérios do item **12.7** serão convocadas através de mensagem via sistema, com prazo de 24 horas para manifestação, estando sujeitas à preclusão.

12.8 – Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências de habilitação, o pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital.

12.9 – Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço.

13. IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E RECURSOS

13.1 – Até **3 (três) dias úteis** antes da data fixada para recebimento das propostas, respeitando horário de expediente do CIEDEPAR, qualquer pessoa poderá impugnar o ato convocatório do pregão, através de correio eletrônico, utilizando o endereço: licitacao@ciedepar.com.br.

13.1.1 – O pregoeiro deverá decidir sobre a petição no prazo de **2 (dois) dias úteis**, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

13.2 – Ao final da sessão, o licitante que desejar recorrer contra decisões do pregoeiro poderá fazê-lo, manifestando sua intenção através do sistema eletrônico, imediatamente após a empresa arrematante ser declarada vencedora da disputa pelo pregoeiro. O licitante terá o prazo de 24 horas, contados a partir da declaração do vencedor do lote no sistema, para manifestar a intenção de recurso, que deverá ser inserida no campo apropriado do sistema eletrônico, acompanhada de motivação. Após

o decurso desse prazo, na ausência de manifestações, o sistema bloqueará automaticamente o referido campo. As razões do recurso deverão ser apresentadas no prazo de 3 (três) dias úteis. Os interessados ficam, desde logo, intimados a apresentar, se desejarem, contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente.

13.2.1 – As razões do recurso e as contrarrazões deverão ser encaminhadas através de correio eletrônico, utilizando o endereço licitacao@ciedepar.com.br.

13.3 – Não serão conhecidas as impugnações e os recursos apresentados fora do prazo legal e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo proponente. A falta de manifestação imediata e motivada importará a preclusão do direito de recurso.

13.4 – O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos que não podem ser aproveitados.

13.5 – O licitante que desejar vistas ao processo deverá enviar solicitação através de correio eletrônico, utilizando o endereço licitacao@ciedepar.com.br.

14 – DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA ESCRITA

14.1 – A empresa participante deverá encaminhar a proposta ajustada, exclusivamente via sistema, concomitantemente com a documentação de habilitação, assinada pelo Representante Legal da Empresa, citado nos documentos de habilitação.

14.1.1 – A proposta deverá ser assinada pelo Representante Legal da Empresa, citado nos documentos de habilitação e apresentar identificação inequívoca da empresa, constando Razão Social, CNPJ, endereço completo e endereço de correio eletrônico.

14.1.1.1 – O endereço de correio eletrônico mencionado acima será utilizado para as convocações para assinatura de ata e retirada de empenhos e demais comunicações referentes ao processo.

14.1.2 – A proposta deverá apresentar os dados bancários para fins de pagamento. A conta bancária informada deve estar vinculada ao CNPJ da empresa participante, considerando inclusive os dígitos que indicam matriz ou filial.



14.1.3 – A proposta deverá conter valor unitário e total de cada item em moeda corrente, já incluídas quaisquer outras despesas como: impostos, fretes, seguros, taxas de descarga, montagem, embalagens, etc.

14.1.4 – Para composição do preço unitário e total do item, os participantes deverão considerar até 02 (dois) dígitos após a vírgula.

14.1.5 – A proposta de preços deverá ter a validade mínima de 60 (sessenta) dias.

14.2 – Após o encerramento da disputa de lances, a empresa arrematante deverá enviar, via sistema, a proposta ajustada, todos os documentos de habilitação e declarações, no prazo máximo de até 2 (duas) horas.

14.2.1 – A proposta ajustada deverá conter os mesmos dados exigidos pelo item **14.1** e subitens.

14.2.2 – Caso necessário, o valor da proposta ajustada deverá ser reduzido para atendimento ao **item 14.1.4**.

14.2.3 – A proposta de preços deverá ter a validade mínima de 60 (sessenta) dias.

14.2.4 – O mesmo prazo definido no **item 14.2** valerá para o envio de documentos pelas empresas que arrematem lotes após a finalização da fase de disputa de lances, em decorrência de eventual desclassificação de empresas.

15. DA INSTRUMENTALIZAÇÃO DA COMPRA

15.1 - Homologada a licitação pela autoridade competente, o Consórcio convocará imediatamente o vencedor para assinar a Ata de Registro de Preços. A ata será enviada por correio eletrônico, devendo ser assinada, por representante legal da empresa, através de assinatura eletrônica qualificada, mediante certificado digital emitido em âmbito da Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira (ICP-Brasil).

15.2.1 - A Administração não se responsabilizará pelo não recebimento da Ata de Registro encaminhada para o e-mail informado na proposta, devendo o proponente mantê-lo em condições de receber as mensagens que lhe forem encaminhadas relativas ao presente certame. Em caso de fato superveniente que venha a inviabilizar o recebimento de e-mails, deverá o proponente, em tempo hábil, comunicar a Administração.

15.2.2 - O licitante vencedor terá o prazo de 3 (três) dias úteis, contados a partir da convocação, para assinatura da ata. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo licitante vencedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado, aceito pelo Consórcio.

15.2.3 - Alternativamente, caso o fornecedor não disponha de assinatura eletrônica qualificada, a assinatura pode ser realizada presencialmente, na sede do Consórcio, mantendo-se o prazo acima.

15.3 - O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

15.4 - Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação dos licitantes vencedores, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

16 – SANÇÃO ADMINISTRATIVAS

16.1 - O licitante que deixar de entregar a documentação exigida para o certame, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução do objeto do certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar a execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal ficará impedido de licitar e contratar com o CIEDEPAR pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e no contrato e das demais cominações legais.

17 – DAS SANÇÕES EM CASO DE INADIMPLEMENTO.

17.1 - Pela inexecução total ou parcial do contrato, a Administração poderá, garantida prévia defesa, aplicar ao contratado as seguintes penalidades:

17.1.1 - Advertência por escrito;

17.1.2 – Em caso de descumprimento total da obrigação assumida, poderá ser aplicada multa de até 30% do valor do contrato;

17.1.3 - Suspensão temporária do direito de participar em licitações e contratar, com o licitante, por um período não superior a 05 (cinco) anos, conforme na forma do art. 7º da Lei n.º 10.520/02;

17.1.4 - Rescisão da contratação.

18 - DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

18.1 - O CONSÓRCIO está neste edital qualificado, unicamente como órgão gerenciador do registro de preços, razão pela qual, poderão utilizar-se da Ata de Registro de Preços, e contratar a partir da mesma, todo e qualquer órgão público municipal integrante do Consórcio, mediante prévia consulta ao órgão gerenciador, desde que devidamente comprovada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 14.133/2021, relativas à utilização do Sistema de Registro de Preços.

18.2 - Em caso de eventual inadimplemento contratual, caberá ao órgão aderente a responsabilidade pela imposição de penalidade ao fornecedor faltoso, comunicando o fato ao órgão gerenciador.

18.3 - Todo órgão, antes de contratar com o fornecedor registrado, deve assegurar-se que a contratação atende a seus interesses, sobretudo quanto aos valores praticados.

19 - DAS CONDIÇÕES DE GERENCIAMENTO

19.1 - O CONSÓRCIO será o órgão responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preços decorrentes desta Licitação indicará, sempre que solicitado pelos órgãos usuários, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem contratados, o fornecedor para o qual será emitido o pedido.

19.2 - A convocação dos fornecedores pelo CONSÓRCIO será formalizada e conterá o endereço e o prazo máximo em que deverão comparecer para retirar o respectivo pedido.

19.3 - O fornecedor convocado na forma do subitem anterior que não comparecer, não retirar o pedido no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços, estará sujeito às sanções previstas neste Edital.

19.4 - Quando comprovada uma dessas hipóteses, o CONSÓRCIO poderá indicar o próximo fornecedor a ser destinado o pedido, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de penalidades.

20 - DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

20.1 - Na Ata de Registro de Preços, o MENOR PREÇO POR ITEM será fixo e irreajustável. Entretanto, poderá sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas na Lei nº 14.133/2021.

20.2 - Isto não se aplica aos contratos gerados e firmados a partir da Ata de Registro de Preços, os quais poderão ser revistos, reajustados e reequilibrados, de acordo com o edital.

20.3 - O preço registrado poderá ser revisto em face de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos serviços, cujos preços foram registrados.

20.4 - Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o Órgão gerenciador convocará o Fornecedor visando à negociação para redução de preços aos valores praticados pelo mercado.

20.5 - Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

20.6 - A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

20.7 - Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade, se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

20.8 - Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

21 - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

21.1 - O Fornecedor terá seu registro cancelado quando:

21.1.1 - Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços.

21.1.2 - Não retirar a respectiva nota de empenho no prazo estabelecido pela CONTRATANTE, sem justificativa aceitável;

21.1.3 - Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior a aqueles praticados no mercado;

21.1.4 - Tiver presentes razões de interesse público.

21.2 - O cancelamento de registro, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente do CONTRATANTE.

21.3 - O fornecedor poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preço na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovado.

22 - DA POSSIBILIDADE DE CARONA

22.1 - Será facultado aos órgãos ou entidades não participantes a utilização desta ata de Registro de Preço nos termos da Lei 14.133/2021.

22.2 - Qualquer órgão ou entidade integrante da Administração Pública que não participaram do procedimento licitatório, quando desejarem, poderão fazer uso da Ata de Registro de Preços, desde que manifeste interesse e mediante prévia autorização do CIEDEPAR.

22.3 - O total das adesões por carona, não poderão exceder ao dobro do quantitativo do item registrado na ata de registro de preço do órgão gerenciador, conforme art. 86, inciso 5º da Lei 14.133/2021.

22.4 - As contratações não poderão exceder, por órgão e entidade aderente, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativo do item previsto no instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços.

22.5 - Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente da adesão, desde que não prejudique as obrigações assumidas com o CIEDEPAR.

22.6 - Compete ao órgão que aderiu à Ata de Registro de Preços a prática dos atos relativos à cobrança do cumprimento pelo prestador das obrigações contratualmente assumidas, observada a ampla defesa e o contraditório, das penalidades previstas no Edital, em relação às suas próprias contratações, informando a ocorrência ao CIEDEPAR.

22.7 - Fica a cargo do Presidente ou Secretário Executivo, manifestar sobre as possibilidades de carona à ata de registro de preços.

23 – DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1 - O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico: <https://licitacoes-e2.bb.com.br/> , <https://ciedepar.com.br/licitacoes/>; e também poderão ser lidos e/ou obtidos no Setor de Licitação: Rua Voluntários da Pátria nº 400, 4º andar – Sala 402 – Centro Curitiba - PR, nos dias úteis, no horário das 08H:00 às 17H:00, mesmo endereço



e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

23.2 – A presente licitação não importa necessariamente em contratação, podendo o Consórcio revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivadas de fato superveniente, devidamente comprovado, ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação. O Consórcio poderá, ainda, prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura.

23.3 – Os fornecimentos realizados em decorrência da licitação serão efetuados independentemente de contrato formal, nos termos do art. 95, II da Lei nº 14.133 /2021, reconhecendo desde já o licitante que os empenhos representam compromisso entre as partes, assim como a Ata de Registro de Preços.

23.4 – Os preços registrados em ata, nos termos deste Edital poderão, justificadamente, sofrer variação.

23.4.1 – O Consórcio poderá convocar o fornecedor, após a aprovação da ata, para negociar a redução dos preços visando manter o mesmo objeto cotado na qualidade e especificações indicadas na proposta, em virtude de redução dos preços de mercado.

23.4.2 – Caso o fornecedor não aceite a redução de preço, o Consórcio poderá cancelar a ata unilateralmente.

23.5 – O proponente é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará na imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do pedido de compra, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

23.6 – Quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital, será solicitada a apresentação dos documentos originais não digitais.

23.7 – É facultado ao Pregoeiro, bem como à equipe de apoio, ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, e/ou solicitar amostra do produto cotado para verificação do atendimento à especificação do Edital.



23.8 – Os licitantes intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo pregoeiro, via correio eletrônico, sob pena de desclassificação do lote ou item.

23.9 – As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os proponentes e obtenção do melhor preço, desde que não comprometam o interesse do Consórcio, a finalidade e a segurança da contratação.

23.10 – Os casos não previstos neste Edital serão decididos pelo Pregoeiro.

23.11 – A participação do licitante nesta licitação implica em aceitação de todos os termos deste Edital.

23.12 – Sem prejuízo das sanções previstas nos itens anteriores, a responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a Administração Pública, nacional ou estrangeira, na participação da presente licitação e nos Contratos ou vínculos derivados, também se dará na forma prevista na Lei federal nº 12.846/2013, bem como demais normas aplicáveis ao caso.

24 – ANEXO

24.1 – Compõem o presente Edital, sendo parte integrante, os **ANEXOS** abaixo:

- 1) Anexo I - Estudo Técnico Preliminar;**
- 2) Anexo II - Termo de Referência;**
- 3) Anexo III – Modelo de Declaração de Habilitação;**
- 4) Anexo IV - Modelo de Declaração de Condição de ME ou EPP;**
- 5) Anexo V - Modelo de Declaração Unificada;**
- 6) Anexo VI – Declaração de Elaboração Independente de Proposta;**
- 7) Anexo VII – Minuta Ata Registro Preços;**
- 8) Anexo VIII – Mapa de Risco;**

Curitiba - PR, 30 de setembro de 2024.

Luis Guilherme Borsatto
Pregoeiro

ANEXO II

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

O presente Estudo Técnico Preliminar – ETP – tem como objetivo avaliar alternativas para a aquisição de módulos permanentes de uso contínuo para ambientes educacionais, em atendimento às entidades educacionais das redes públicas de ensino, para atender às necessidades desta instituição e dos municípios consorciados. Os equipamentos devem ser novos e garantir um desempenho eficiente para as atividades diárias.

Requisitante: Cristiane Dalmute Machado.

1 - DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

A necessidade da aquisição de mobiliário escolar para as entidades educacionais das redes públicas de ensino é primordial para garantir um ambiente educacional que não apenas atenda às exigências básicas de infraestrutura, mas que também proporcione conforto, funcionalidade e adequação às diversas faixas etárias e necessidades dos alunos. Em um cenário educacional em que o bem-estar físico e a organização do espaço de ensino desempenham um papel fundamental no processo de aprendizagem, é essencial que os alunos tenham acesso a mobiliários adequados, tanto em termos de ergonomia quanto de durabilidade.

O mobiliário escolar atual muitas vezes não atende às diretrizes de qualidade exigidas pelas normas ABNT, comprometendo o conforto dos alunos durante as longas horas de aula. Estudos sobre ergonomia escolar indicam que a falta de cadeiras e mesas adequadas pode acarretar problemas posturais, desconforto físico e até mesmo desmotivação dos estudantes, o que interfere diretamente no desempenho acadêmico. Essa preocupação é ainda mais relevante ao considerarmos a diversidade de estudantes nas escolas públicas, que incluem desde crianças pequenas até adolescentes em crescimento. Por isso, o mobiliário precisa contemplar diferentes classes dimensionais, ajustando-se às alturas e necessidades de cada aluno, como previsto na NBR 14006:2008.



A aquisição proposta, que envolve carteiras e cadeiras para alunos de diversas idades, conjuntos coletivos para trabalho em grupo, mesas acessíveis para cadeirantes, além de mobiliário para professores, reflete a real necessidade de modernizar as condições das escolas e garantir um ambiente inclusivo e adaptado a todos os públicos. Além disso, o fornecimento de mesas acessíveis para pessoas com mobilidade reduzida ou deficiência física reforça o compromisso com a inclusão e a equidade educacional, proporcionando oportunidades iguais a todos os estudantes.

Outro aspecto fundamental é a durabilidade e a segurança do mobiliário. Com materiais robustos, como aço carbono e ABS, e a certificação de conformidade com as normas de resistência e segurança, os novos móveis serão capazes de resistir ao uso diário intenso típico do ambiente escolar, garantindo longevidade e reduzindo a necessidade de substituições frequentes. Isso não só otimiza os recursos públicos, como também evita interrupções no funcionamento regular das aulas.

A necessidade dessa compra também está alinhada com as estratégias de melhoria da infraestrutura educacional que buscam assegurar que o ambiente físico da escola favoreça a concentração, o bem-estar e a interação entre os alunos. Um espaço bem estruturado, com mobiliários que incentivem uma postura saudável, organização e flexibilidade nas atividades escolares, contribui diretamente para a melhoria da qualidade do ensino. Esses elementos são essenciais para criar condições adequadas de aprendizagem, que impactam diretamente os resultados educacionais, o que reflete em indicadores como o desempenho escolar e a taxa de permanência dos alunos na escola.

Portanto, a contratação para a aquisição de mobiliário escolar visa solucionar a carência de adequação estrutural e ergonômica do ambiente educacional, oferecendo melhores condições para o ensino e aprendizado, assegurando a qualidade da educação pública e promovendo uma inclusão efetiva de todos os alunos no processo educacional.

2 - ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO



A presente contratação se encontra em perfeita consonância com os princípios e objetivos delineados no Estatuto e Plano de Trabalho do CIEDEPAR, assegurando uma atuação estratégica e direcionada para o progresso educacional dos municípios consorciados.

3 – REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A contratação de mobiliário escolar exige que a solução ofertada atenda a um conjunto robusto de requisitos que garantam a qualidade, a durabilidade, a ergonomia e a segurança dos produtos. Esses requisitos são necessários para assegurar que o mobiliário seja adequado ao uso diário nas escolas públicas, oferecendo conforto aos alunos, resistência ao desgaste e conformidade com normas técnicas. Abaixo, detalham-se as funções, funcionalidades, componentes, capacidades e características que a solução deve atender para solucionar o problema identificado.

3.1 - Funções e Funcionalidades.

- **Ergonomia:** O mobiliário deve ser projetado para promover uma postura adequada dos alunos durante as atividades escolares. Para isso, cadeiras e mesas devem atender às especificações ergonômicas da ABNT NBR 14006:2008, garantindo que o mobiliário seja ajustado às diferentes alturas dos estudantes.
 - ✓ **Motivo:** A ergonomia é fundamental para evitar problemas de saúde a longo prazo, como dores posturais e desconforto que podem prejudicar o aprendizado.
- **Inclusão:** A solução deve contemplar mesas acessíveis para cadeirantes, assegurando que os alunos com necessidades especiais possam ter o mesmo nível de conforto e acessibilidade que os demais. Essas mesas devem estar em conformidade com as especificações de mobiliário acessível.
 - ✓ **Motivo:** A acessibilidade é um princípio essencial da educação inclusiva, permitindo que todos os alunos tenham acesso ao aprendizado sem barreiras físicas.



- **Durabilidade:** Todos os itens de mobiliário devem ser construídos com materiais de alta resistência, como aço carbono laminado a frio, polipropileno de alta resistência e madeira certificada. O mobiliário deve suportar o uso contínuo e intensivo no ambiente escolar, minimizando a necessidade de manutenção ou substituição frequente.
 - ✓ **Motivo:** A durabilidade é um fator crítico para garantir que os móveis resistam ao desgaste diário, proporcionando uma solução econômica a longo prazo.
- **Segurança:** O mobiliário deve ser projetado para evitar qualquer risco de acidentes, com cantos arredondados, componentes bem fixados, e superfícies lisas e sem rebarbas. Isso inclui a fixação segura de tampos de mesas, encostos e assentos de cadeiras, com materiais robustos e adequados.
 - ✓ **Motivo:** A segurança é essencial em ambientes educacionais, especialmente entre crianças, para evitar acidentes como quedas ou lesões por contato com superfícies irregulares ou pontiagudas.

3.2 - Componentes e Características Técnicas

Conjunto de Cadeira e Mesa Escolar: O conjunto deve ser composto por cadeiras e mesas individuais adequadas para as diferentes classes dimensionais dos alunos, atendendo as normas de altura e proporção indicadas para cada faixa etária (Classe Dimensional 3, 4, 5 e 6). As cadeiras devem ser confeccionadas em polipropileno injetado e estruturalmente reforçadas por tubos de aço carbono com acabamento em pintura eletrostática.

- ✓ **Motivo:** A diversidade de faixas etárias nas escolas exige que o mobiliário seja adequado ao crescimento dos alunos, garantindo que a mesa e a cadeira sejam proporcionais à altura de cada estudante.

Mesa Acessível para Cadeirantes: As mesas acessíveis devem ter dimensões que permitam o uso confortável por alunos que utilizam cadeira de rodas,

garantindo que o tampo tenha altura ajustada e espaço suficiente para acomodação das pernas.

- ✓ **Motivo:** Prover mobiliário que atenda às necessidades de alunos com mobilidade reduzida promove um ambiente inclusivo e acessível para todos.

Materiais: O mobiliário deve ser confeccionado com tampos de mesa em MDP ou MDF de alta densidade, com acabamento em laminado melamínico texturizado, proporcionando resistência a riscos e fácil limpeza. As cadeiras e mesas devem ter estrutura tubular de aço carbono, garantindo robustez e estabilidade.

- ✓ **Motivo:** Materiais como o MDP, MDF e aço carbono garantem a durabilidade e resistência do mobiliário, sendo essenciais para o uso prolongado e intensivo no ambiente escolar.

Acabamento e Fixação: Todos os componentes devem receber tratamento anticorrosivo por meio de fosfatização e pintura eletrostática, assegurando que o mobiliário resista à corrosão e ao desgaste natural causado pela umidade e pelo uso contínuo. A fixação deve ser feita com parafusos próprios para o material, com buchas e rebites que garantam a segurança e estabilidade.

- ✓ **Motivo:** Um acabamento robusto e seguro garante não apenas a longevidade dos móveis, mas também minimiza o risco de acidentes por peças soltas ou deterioradas.

3. 3 - Capacidades da Solução

Suporte a Longo Prazo: O mobiliário deve ser capaz de suportar, no mínimo, 10 anos de uso contínuo, com garantia de dois anos contra defeitos de fabricação. Deve também ser resistente a impactos e ao desgaste típico do ambiente escolar.

- ✓ **Motivo:** Garantir uma vida útil longa para o mobiliário escolar otimiza o investimento público, reduzindo a necessidade de substituições frequentes e garantindo o melhor custo-benefício.

Facilidade de Manutenção: Os móveis devem ser projetados de forma que possam ser facilmente reparados ou que suas peças possam ser substituídas sem a necessidade de intervenções complexas.

- ✓ **Motivo:** A facilidade de manutenção é crucial para que as escolas possam manter o mobiliário em boas condições com o mínimo de interrupção no uso diário.

3.4- Certificações e Conformidades

A exigência de certificações específicas é um ponto fundamental para assegurar que o mobiliário escolar esteja em conformidade com os padrões de qualidade, segurança e durabilidade. Abaixo, estão as certificações necessárias e suas justificativas:

ABNT NBR 14006:2008 – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual:

- ✓ **Justificativa:** Essa norma especifica as dimensões, requisitos de segurança, materiais e resistência que garantem que os móveis sejam adequados ao uso em escolas, promovendo ergonomia e prevenindo acidentes.

Certificação de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas:

- ✓ **Justificativa:** Essa certificação garante que o tratamento anticorrosivo aplicado aos componentes metálicos do mobiliário assegure sua durabilidade e resistência ao desgaste por exposição ao ambiente escolar, onde há constante contato com umidade e outros fatores de corrosão.

Certificação FSC (Forest Stewardship Council):

- ✓ **Justificativa:** A exigência de madeira certificada pelo FSC garante que os componentes de madeira utilizados no mobiliário provêm de florestas manejadas de forma sustentável, respeitando critérios ambientais e sociais.

Relatórios de Ensaio de Resistência a Impactos e Produtos Químicos (ASTM D790-17):

- ✓ **Justificativa:** Essa certificação assegura que os materiais plásticos utilizados no mobiliário (como os tampos de ABS) atendem aos requisitos



de resistência a impactos e produtos químicos, prolongando a vida útil dos móveis em ambientes que exigem alto desempenho.

Essas certificações e conformidades são exigidas para garantir que o mobiliário a ser adquirido atenda aos mais altos padrões de qualidade, segurança e durabilidade. Elas proporcionam tranquilidade às instituições educacionais de que os produtos fornecidos serão capazes de suportar as demandas do uso diário, oferecendo conforto e segurança aos alunos, além de um ciclo de vida prolongado, o que reflete diretamente em uma melhor gestão dos recursos públicos.



4. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES.

Abaixo segue uma tabela com dados abordando aspectos demográficos e educacionais dos municípios consorciados do CIEDEPAR.



Municípios Consorciados: População, nº de Docentes na educação básica, estabelecimentos de ensino (creche e pré-escolar/Ensino fundamental), numero de alunos (creche, pré-escolar, ensino fundamental de 1ª a 5ª série, EJA, ed. Especial) alunos conveniados (ed. infantil e ed. especial APAEs), estimativa da receita do Fundeb (1º quadrimestre de 2024)

OR D	MUNICÍPIOS	Nº DE HABITAN TES IBGE/2022	Nº DE PROFESS ORES MUNICIPI OS	ESTABELECIMENTOS		EDUCAÇÃO INFANTIL		INICIAI S ENS. FUND.	EJ A	EDUCA ÇÃO ESPECI AL	INSTITUIÇÕE S CONVENIAD AS		TOTAL DE ALUNO S	ESTIMATIVA RECEITA FUNDEB 2024 (R\$)	
				CREC HES	PRÉ- ESCO LAR	ESCO LAS ENS FUND	CREC HE				ED. INFAN TIL	APA E			
1	Almirante Tamandaré	119.825	498	20	47	33	918	1.896	6.448	56	377			9.695	59.700.001,78
2	Andirá	19.878	117	6	6	6	434	402	1092	35	56		69	2.088	14.098.010,94
3	Assis Chateaubriand	36.808	280	5	15	15	806	824	1.981	24	138		102	3.875	26.536.094,42
4	Astorga	25.475	204	7	9	8	573	545	1.396		127		68	2.709	17.956.696,77
5	Balsa Nova	13.395	119	6	10	9	243	391	1.080	3	109			1.826	12.304.604,18



6	Bom Sucesso do Sul	3.202	27	1	1	1	91	84	228		15		12	430	2.820.950,25
7	Cafelândia	18.997	157	2	2	4	573	544	1.267		118		35,5	2.538	16.263.717,81
8	Campina Grande do Sul	47.799	181	12	15	12	908	1279	3.375		211		68	5.841	39.063.773,39
9	Cândido de Abreu	15.244	103	2	7	17	189	282	903	11	79		73	1.537	10.079.264,96
10	Carambeí	23.283	214	4	10	7	273	560	1.541	5	81	220	54	2.734	18.801.118,38
11	Centenário do Sul	10.832	59	2	2	4	98	107	572	5	50	302	55	1.189	8.235.402,52
12	Cerro Azul	16.134	77	3	7	23	193	277	1.062		85			1.617	10.543.894,76
13	Chopinzinho	21.079	199	5	12	9	499	459	1.169	3	39		73	2.242	16.564.693,80
14	Cianorte	79.527	512	13	13	15	1.792	1.661	4.456	30	266	390	87	8.682	58.391.595,73
15	Clevelândia	15.070	88	4	7	8	257	426	1.106		19		48	1.856	13.462.129,60
16	Congonhinas	8.320	73	3	3	6	141	244	520	4	45		44	998	6.528.938,68
17	Cornélio Procópio	47.840	346	11	15	15	660	583	1.780	59	363,5			3.446	23.888.291,58
18	Cruzeiro do Sul	4.494	31	2	2	1	117	120	253	30	19			539	3.547.000,32
19	Dois Vizinhos	44.869	282	8	16	13	1153	1101	2738	3	187		76	5.258	36.081.313,27
20	Douradina	9.161	65	2	3	2	219	218	520		39		31	1.027	6.759.877,56



21	Doutor Camargo	6.327	59	3	2	2	145	144	314		34		28	665	4.436.164,58
22	Doutor Ulysses	5.697	35	1	4	8	47	168	364		7			586	3.961.146,96
23	Entre Rios do Oeste	4.575	62	1	1	1	165	148	299		14			626	4.239.947,76
24	Farol	2.995	29	1	1	1	35	61	209		2			307	1.925.621,11
25	Formosa do Oeste	7.635	65	2	1	1	204	171	332		29		24	760	5.174.997,90
26	General Carneiro	11.062	72	3	12	15	88	341	807		64		36	1.336	8.731.293,34
26	Goioerê	28.437	235	7	8	8	632	551	1463	27	98		110	2.881	19.110.524,88
27	Guamiranga	7.856	53	1	4	4	32	242	465		20		28	787	5.214.295,59
28	Guapirama	4.626	42	1	1	2	124	134	332	4	42			636	4.293.927,07
29	Inácio Martins	9.670	98	2	9	9	172	282	740	6	32		28,5	1.261	8.521.117,51
30	Iretama	10.684	73	4	6	5	241	285	708	16	58		37	1.345	8.959.361,01
31	Itapejara D'Oeste	12.344	94	4	5	4	298	350	821		27		37	1.533	10.790.312,32
32	Jacarezinho	40.375	327	11	14	10	1084	857	1990	53	376,5		143	4.504	30.332.850,89
33	Jaguapitã	15.122	75	3	2	2	268	391	1020	9	94	49	34	1.865	12.266.931,48
34	Jesuítas	10.506	56	2	2	2	165	128	352		15		37,5	698	4.693.871,38
35	Jundiaí do Sul	3.333	27	1	1	1	66	83	181		16		28	374	2.603.611,77
36	Jussara	6.690	59	1	2	1	146	179	405	3	43		20	796	5.470.282,03



37	Lapa	45.003	292	8	29	22	589	1.034	2.754	18	257	59	71	4.782	33.167.166,73
38	Leópolis	3.752	54	3	3	4	123	93	205		44			465	3.372.804,22
39	Loanda	23.225	155	6	5	5	676	532	1286	9	117		103	2.723	18.435.074,74
40	Mallet	13.428	89	2	7	6	149	308	694		67		18	1.236	7.772.624,77
41	Marumbi	4.699	35	2	2	1	106	100	246	6	31		45	534	3.582.875,46
42	Matelândia	18.450	143	6	7	7	592	475	1.118	16	98	79	55	2.433	15.495.940,27
43	Mercedes	5.931	59	3	2	2	152	151	407	5	20			735	4.749.788,86
44	Mirador	2.238	25	2	2	2	85	60	170		10			325	2.260.880,80
45	Morretes	18.309	147	1	10	13	167	458	1343		177		44,5	2.190	14.039.946,06
46	Munhoz de Mello	3.951	25	1	1	1	114	104	276		19			513	3.306.537,82
47	Nova Aurora	13.765	101	3	3	5	287	309	678	3	52		47	1.376	9.512.492,71
48	Nova Cantu	6.790	57	1	1	3	146	179	439		58		26	848	5.536.498,59
49	Nova Fátima	7.225	61	2	2	3	183	143	344	12	86		31	799	5.696.284,70
50	Nova Prata do Iguaçu	12.699	63	3	6	3	282	319	655	4	37		51	1.348	9.122.161,26
51	Nova Santa Barbara	4.184	47	1	1	2	119	104	252	8	5		44	532	4.165.575,56
52	Palmas	48.247	232	13	20	14	878	1.232	3.324	20	177	108	121	5.860	38.852.996,17
53	Palmital	13.033	103	3	10	10	162	362	838	1	52		46	1.460	9.561.930,18
54	Paraíso do Norte	13.245	91	3	5	2	355	286	768	17	60	124	56	1.666	12.065.258,23
55	Pérola	11.878	81	3	2	2	251	293	682		61		71	1.358	9.058.486,34
56	Piên	13.655	109	4	10	7	347	393	945		77			1.762	11.735.693,64



57	Pinhal de São Bento	2.761	22	1	2	1	77	60	169		3		23	332	2.419.021,66
58	Pitanga	33.567	299	5	16	16	573	810	1.997	24	79		100, 5	3.584	23.213.141,21
59	Pitangueiras	3.046	39	1	1	1	94	76	187		2			359	2.457.026,37
60	Pontal do Paraná	30.425	228	11	12	9	586	785	2.154	29	272			3.826	25.647.266,04
61	Porto Amazonas	4.098	32	1	3	3	44	67	286		13	83	17,5	511	3.295.487,44
62	Quatro Pontes	4.480	54	2	1	1	175	140	285	5	18			623	4.110.025,33
63	Querência do Norte	10.685	69	3	5	5	271	287	840		35		44,5	1.478	10.172.844,08
64	Rancho Alegre	3.512	35	1	2	1	83	69	186		5			343	2.211.043,61
65	Ribeirão do Pinhal	13.601	91	4	4	5	174	236	738	17	62	272	67,5	1.567	10.562.903,85
66	Rio Branco do Sul	37.558	225	4	16	25	312	972	2.827	59	147			4.317	28.154.539,39
67	Rolandia	71.670	341	9	20	12	881	1491	4204	24	360	434	126, 5	7.521	47.036.027,87
68	Roncador	11.251	60	2	3	4	193	248	575	16	48		23	1.103	7.348.309,89
69	Santa Cecília do Pavão	3.365	30	1	1	1	88	85	168	25	20		49,5	436	2.884.654,41



70	Santa Isabel do Ivai	8.912	58	2	3	3	176	199	548		33		43,5	1.000	6.716.193,12
71	Santa Mariana	11.066	57	3	5	3	207	169	423	10	67		85,8	962	6.796.089,93
72	Santo Antonio da Platina	44.369	307	12	18	12	541	834	2795	46	196,5	50	128, 5	4.591	30.275.606,55
73	Santo Antonio do Paraíso	2.125	29	1	2	1	54	50	122	7	17		9	259	1.681.941,25
74	São Carlos do Ivai	6.587	60	1	2	1	215	161	399	6	32		31,5	845	7.535.558,66
75	São Jerônimo da Serra	10.830	89	2	6	6	72	209	488		63,5		55	888	5.904.006,19
76	São João	11.886	105	2	8	6	277	277	696		26		47	1.323	9.327.203,94
77	São João do Caiuá	5.586	48	2	1	1	173	146	303	8	103		48,5	782	5.559.971,73
78	Sapopema	6.695	58	1	6	6	118	171	441	5	60		47,5	843	5.967.069,03
79	Sengés	17.270	98	5	11	8	365	492	1279		9			2.136	14.651.253,75
80	Sertaneja	6.695	62	2	3	4	153	117	292		104			666	4.712.815,68
81	Tamboara	4.880	33	1	1	1	100	109	246	6	43		32,5	537	3.491.487,03
82	Terra Boa	17.569	99	3	2	6	480	432	1078	9	43		33,5	2.076	14.098.576,26
83	Tibagi	19.961	95	4	5	5	316	537	1413	13	41		65,5	2.386	16.052.943,54
84	Turvo	14.231	120	3	5	5	278	423	1029		86		27	1.843	11.782.074,06



	TOTAL	1.471.554	9.905	325	569	550	26.888	33.105	87.881	81 4	6.887	2.170	3.41 4	161.15 0	1.077.909.727,2 6
--	-------	-----------	-------	-----	-----	-----	--------	--------	--------	---------	-------	-------	-----------	-------------	----------------------

Fonte: <http://www.ipardes.pr.gov.br> e <https://www.fnde.gov.br/financiamento/fundeb/consultas>; <https://qedu.org.br>

Os dados apresentados, fornece um panorama detalhado sobre os municípios consorciados ao CIEDEPAR, abordando aspectos demográficos e educacionais. As informações foram retiradas de diversas fontes, incluindo o Instituto Paranaense de Desenvolvimento Econômico e Social (IPARDES), o Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE) e o portal QEDU.

No documento, é possível observar dados como o número de habitantes de cada município, com base nas estimativas do IBGE de 2022, bem como a quantidade de professores, estabelecimentos de ensino infantil (creches e pré-escolar), ensino fundamental e educação de jovens e adultos (EJA). Além disso, o documento apresenta o número total de alunos matriculados em diferentes níveis de ensino e a estimativa de receita do Fundo de Manutenção e Desenvolvimento da Educação Básica (Fundeb) para o ano de 2024.

Após a análise detalhada dos dados obtidos acima, pudemos retirar dados para que possamos realizar uma licitação para a aquisição de mobiliário escolar para atender às demandas das escolas públicas municipais consorciadas onde requer uma estimativa detalhada das quantidades necessárias, considerando os diferentes cenários de funcionamento e as especificidades de cada ambiente educacional. Além da aquisição dos bens físicos, como mesas, cadeiras e mobiliário coletivo, deve-se incluir serviços associados, como instalação, configuração e eventuais adaptações físicas nas escolas. É importante garantir que todo o processo de implementação seja realizado de maneira eficiente, contemplando todas as etapas necessárias para o pleno funcionamento dos equipamentos, e as necessidades específicas dos municípios consorciados.

A estimativa de quantidades é baseada no número de alunos e nas especificidades de cada escola. Para cada aluno, será adquirido um conjunto de mesa e cadeira. Além disso, serão reservados itens para atividades colaborativas, que representam aproximadamente 10% do total de mobiliário individual.

Para as mesas acessíveis, estima-se que cerca de 5% do total de alunos necessitem desse tipo de mobiliário, garantindo que as escolas estejam preparadas para atender à inclusão de alunos com necessidades especiais.

O mobiliário para professores e administrativos será calculado com base no número de alunos e na proporção de um conjunto de mesa e cadeira para cada 30 alunos. Esse cálculo assegura que cada escola tenha as estações de trabalho adequadas para o corpo docente.

Com base nas informações levantadas, definimos os quantitativos para o seguintes lotes\Item:

LOTE 1				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
1.1	<u>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto</u>	8.000	R\$	R\$



	<p>composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 micrônios. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 micrônios. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado			
--	---	--	--	--



	<p>pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Obs: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.</p> <p>➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza</p>	6.500	R\$	R\$



	<p>claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao			
--	--	--	--	--



	<p>Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.3	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento</p>	5.000	R\$	R\$



<p>de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares e cadeiras para conjunto aluno individual. <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</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 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente;			
---	--	--	--



	<p>óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.4	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e quadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p>	7.000	R\$	R\$



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicos ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.5	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO:</p>	800	R\$	R\$



	<p>✓ MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinil) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>✓ CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p>			
	<p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem,</p>			



	<p>apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.➤ Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio <p>Obs.: 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">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme			
--	--	--	--	--



	<p>normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.6	<p><u>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA Tamanho 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.</u></p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em</p>	1.500	R\$	R\$



	<p>buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.➢ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➢ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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			
--	--	--	--	--



	<p>etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.7	<p>MESA PARA CADEIRANTE</p> <p>MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinil); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrijamento 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.</p>	800	R\$	R\$



	<p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>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 em cinco 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.➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012).			
--	---	--	--	--



	<p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.8	<p>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none">➤ O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como	2.000	R\$	R\$



	<p>resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
--	---	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 1: R\$

LOTE 2				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
2.1	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita</p>	1.100	R\$	R\$



	<p>de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo;			
--	--	--	--	--



	<p>ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.2	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECritivo: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferuginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa.</p>	800	R\$	R\$



	<p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação		
--	---	--	--



	<p>da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019).</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.3	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>DIMENSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total: 1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)</p> <p>DESCRITIVO: Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. Dezesseis Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas). Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (quadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zinclado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser	700	R\$	R\$



	<p>apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <p>➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019).</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.4	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DIMENSÕES: Aproximadas de Largura total quando unidos : 2430 mm; Altura: 1030 mm;</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p>	700	R\$	R\$



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2.➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.5	<p>NICHO BAIXO ABERTO - NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal,..</p>	1.000	R\$	R\$



<p>Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➢ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➢ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➢ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição			
--	--	--	--



	<p>atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - 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 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.6	<p>NICHO BAIXO FECHADO 2 PORTAS, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster,</p>	1.000	R\$	R\$



<p>eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir). Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reto. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos de rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à			
---	--	--	--



	<p>Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.7	<p>NICHO FECHADO ALTO: Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinkado. 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 aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos,</p>	800	R\$	R\$



	<p>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 R11. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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 NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da			
--	---	--	--	--



	<p>espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.8	<p>MODULO DE DESCANSO 01, Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barra horizontal superior, distante das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do módulo. 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 módulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Areias 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. Areias usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo</p>	500	R\$	R\$ 00



<p>fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polymerizada 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 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: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o modulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>			
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801. <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
2.9	MODULO DE DESCANSO 02 DESMONTAVEL , ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas interícas injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e 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 borda tem 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	8.000	R\$	R\$



	<p>tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá 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 por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <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 ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;➤ Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7➤ Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.➤ 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 6➤ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.10	<p>NICHO PARA TROCA, composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (quadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com</p>	300	R\$	R\$



	<p>espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rouada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril côncavo ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801.			
--	--	--	--	--



	<p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 2: R\$				

LOTE 3				
Item	Descriutivo	QTD		
3.1	<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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).✓ Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8" x 1,50mm (Requadro).✓ Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8" x 1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)	300	R\$	R\$



<ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>ASSENTOS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com cinto 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: <p>CARACTERÍSTICA: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos; o módulo deve ter no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 01 Base de suporte de carga;✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em			
--	--	--	--



	<p>nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
3.2	<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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm;✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).✓ Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor).	300	R\$	R\$



<p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou punctionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).✓ Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 1/4"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>ASSENTOS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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: <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. Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter: ✓ 01 Base de suporte de carga;</p>			
---	--	--	--



<ul style="list-style-type: none">✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 3:			

LOTE 4				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total



4.1	<p>ARMÁRIO 2 PORTAS COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, repartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa.</p> <p>Portas e fundos compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e	600	R\$	R\$
-----	---	-----	-----	-----



	<p>reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.2	<p>ARMÁRIO 1800 MM/ALTURA COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, bipartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1800mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.	600	R\$	R\$



	<p>> NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>> NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>> ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>> ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>> ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>> NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>> Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>> Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.3	<p>ARMÁRIO 1 PORTA 1300MM DE ALTURA: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido nas laterais moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras em resina injetadas aparafusadas e com perfeito encaixe no interior do armário medindo 600x500mm, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas de resina e com 2 recipientes para receber na placa dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas zíncado, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 650 mm x 550mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p>	500	R\$	R\$



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.4	<p>BAÚ 1200MM/LARGURA: Baú modular em substância plástica medindo 400x1200x760 mm com duas tampas, dois puxadores em tubo 16x30 e com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura das tampas. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, suspensa por rodízios de poliuretano, com mínimo de 100 mm de distância ao chão para melhor higienização, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p>	500	R\$	R\$



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pessados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do baú; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.5	<p>ARMÁRIO 700MM DE ALTURA: Armário baixo modular confeccionado em substância plástica medindo 450x700x1200 mm de acrilonitrila, butadieno e estireno e logomarca do fabricante em auto relevo plástico, repartido na parte superior e bipartido no fundo, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Quadro com fixação estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' e 1 coluna entre as placas com tubo 40x20, com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 2 prateleiras em plástico copo aparafusadas com acabamento nas quinas, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais, laterais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas com fechadura tipo gongo de zamak medindo 40x40mm e sistema de travamento das portas zinckado, com fechadura, chave e chave reserva.</p>	650	R\$	R\$



	<p>Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 450 mm x 700mm x 1200mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM D35-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.6	<p>ESTANTE MÓVEL COM RODIZIOS: Estante móvel estruturada em resina plástica injetada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas com as placas 600x400 injetadas em resina ABS de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 3 prateleiras</p>	300	R\$	R\$



	<p>repartidas em resina ABS injetada com perfeito encaixe medindo 1200x400. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 400mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetados e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.7	<p>ESTANTE LIVRARIA: Estante móvel em superfície plástica confeccionada por placas em copolímero com parede dupla nas extremidades e com a logo do fabricante injetada, tripartida nas laterais e repartida na parte superior. Laterais com separações para ventilação de no mínimo</p>	350	R\$	R\$



<p>100mm, considerando a primeira placa com proteção nas extremidades. Estante com comprimento mínimo de 475 mm e máximo de 525 mm, largura mínima de 1140 mm e máxima de 1260 mm e altura de 1900 mm com mais ou menos 10 mm de tolerância, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 1200x500, considerando recuo nas colunas para perfeito acabamento e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforilação, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetados e dimensões gerais do armário;			
--	--	--	--



	<p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.8	<p>ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS, móvel em substância plástica estruturada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS COLORIDAS com as placas 600x400 injetadas em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 2 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 600x400, com 2 caixas coloridas em cada prateleira medindo 450x290x1200 suspensas por tubo 20x20 moldado a frio interligado nas extremidades laterais, última prateleira com baú modular de substância plástica na parte inferior das prateleiras com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura da tampa, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 400mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda mig e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.	520	R\$	R\$



	<ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.9	<p>ESTANTE MULTIUso COM 4 CAIXAS COLORIDAS, Estante estruturada em tubo de aço 20x20 moldado a frio com 4 colunas de sustentação interligadas, duas prateleiras de resina plástica modular repartida medindo 1250x500mm com 4 caixas de resina plástica com encaixe para as mãos em carregamento medindo 450x290x120mm sobre as prateleiras em no mínimo 20 graus para melhor movimentação das caixas pela parte traseira, sustentadas por tubo 20x20 moldado a frio na parte frontal, dotada de baú confeccionado em resina plástica com duas tampas e com puxador em tubo de aço 16x30 vedado nas extremidades e com abertura por dobradiça de Zamak para maior durabilidade e resistência medidas 1200x500x400 suspensa por rodízios de poliuretano, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.	520	R\$	R\$



	<ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.10	<p>ESTANTE 4 MODULOS. Estante confeccionada em material plástico de alta resistência, composta por 4 módulos individuais de 360x500x200mm (LxAxP), sem divisórias no seu interior. Encaixe por sistema de travamento tipo macho/fêmea, fêmea/macho por cavidades injetadas em peça monobloco sem recortes ou remendos. Estrutura, 4 módulos plástico de alta resistência com medida total de 720x1000x200mm (LxAxP). Porta, confeccionada em material plástico de alta resistência com 10mm de espessura, medindo 360x500mm (LxA), estruturadas com fechadura, chave e chave reserva.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	150	R\$	R\$
4.11	<p>CADEIRA POLIURETANO QUATRO PÉS. Cadeira monobloco injetada em Poliuretano pele integral tipo skin com 30mm de espessura, texturizada e lavável para melhor higiene, puxador e com cantos arredondados, estruturada por aço chato flexível de alta resistência e revestido por inteiro de poliuretano, medindo aproximadamente no encosto 490x390mm e no assento 450x390, e aproximadamente 460mm de altura, logo do fabricante e data injetados na parte de trás para controle da garantia, encosto com flexibilidade e encaixe na lombar para melhor conforto. Fixação do assento na base através de uma cama com 4 barras de ferro chato 1x1/4 de</p>	200	R\$	R\$



<p>perfeita conformidade com aproximadamente 250mm de elevação para melhor conforto e junção na base através 4 pontos de fixação com parafuso M6, sustentada por par de tubos 25x25 interligado por tubo 25x25 moldado a frio com perfeito sistema de acomodação dos pés. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800μm.➢ Confirmação POLIURETANO – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ ABNT NBR NM 300-3:2004. - Quantificação de Metais Pesados em Poliuretano. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 4: R\$			

LOTE 5				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total



	<p><u>ESTANTE EM AÇO COM 3 PRATELEIRAS E 9 CAIXAS DE 18 LITROS (GUARDA TUDO)</u>, Composto por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em tubo de aço redondo 5/8", com inclinação de 17º aproximadamente. Estrutura lateral em tubo de aço redondo 7/8", com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas, medindo 1,10 de comprimento x 0,58 de largura x 1,30 de altura. Composta por 9 caixas tipo gaveta injetada em polipropileno colorida de alta resistência, são altamente resistentes a impacto, encaixáveis e duráveis, composta de 4 guias, duas de cada lado, permitindo o encaixe em prateleiras e também com a função de melhor empilhamento, são próprias para transportar e armazenar produtos, com segurança e certeza de que esses produtos chegarão ao destino, intactos, exatamente como foram expedidos. Capacidade das caixas: 18 litros. Medidas das caixas 520x220, altura das laterais e fundos 170 mm, com a parte frontal das caixas boleada e altura de 100mm, para melhor manuseio dos objetos.</p> <p>5.1</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>		500	R\$	R\$
5.2	<p>PISOS EM RESINA PLÁSTICA, PLACAS 30X30, ACOPLADOS, confeccionadas em polipropileno com EVA, com aditivos especiais contra ações de raios UV e condições climáticas placas quadradas de 300,0mm x 300,0mm com espessura de 6mm e altura total 15mm, encaixáveis através de encaixes macho-fêmea, antiderrapantes, auto drenante, com ranhuras de 3,5mm, possui resistência de até 300kg por m². Arremates laterais para Pisos Plásticos, Arremates laterais produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato triangular de 300 x 50 mm com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência. Arremates de quina para Pisos Plásticos, Arremates de quina produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato de quadrante de círculo com 50 mm de raio com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através</p>		200	R\$	R\$



	<p>de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo técnico de flamabilidade de acordo com a Norma ASTM-D635 de no mínimo 17 segundos.➢ Laudo emitido por Laboratório de resistência a carga de 300 kg por m². <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.3	<p>CONJUNTO COLETIVO - MESA COM 04 CADEIRAS – INFANTIL, mesa com tampo único em formato arredondado, sem emenda medindo 1000mm por 1000mm, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo 30mm para uso coletivo. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 590mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento com dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés traseiros. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por	500	R\$	R\$



	<p>laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);</p> <p>➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.4	<p>CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS – TAMANHO ADULTO, mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, dotada de nervuras, com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por</p>	500	R\$	R\$



	<p>laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);</p> <p>➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.5	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR, Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. Medindo 1830 x 960 mm, com 04 cavidades com aproximadamente 290 x 230 mm. Assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290 x 230 mm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 200mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira giratória para supervisor com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem orifícios, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema</p>	150	R\$	R\$



	<p>epóxi pó. Altura da regulagem assento ao chão: Máxima de 500mm e mínima de 370mm aproximadamente. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.6	<p>CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO. Conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 01 mesa central – Tamanho pré-infantil. Mesa em formato trapézio, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo com 6 mesas; 06 cadeiras e uma mesa central. Mesa em formato trapézio, formado por uma mesa e uma cadeira, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica ABS medindo 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. Estrutura do tampo da mesa formado por 02 tubos em aço industrial retangulares medindo 30mm x 20mm e um tubo oblongo medindo 30mm x 16mm. Uma barra em tubo oblongo medindo 30mm x 16mm fixada na parte frontal entre uma das colunas laterais. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 340mm x 340mm, altura assento/chão 310mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 340mm x 334mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafusos. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo 162mm x 53mm e 100mm x 52mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por parafusos. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento</p>	500	R\$	R\$



	<p>aos pés. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. Mesa sextavada, tampo injetado em polipropileno e fixado a estrutura através de 03 parafusos invisíveis, cada lado medindo 235mm (medida interna). Tampa injetada em resina plástica na cor Bege, com sete cavidades permitindo a divisão dos materiais, sendo 06 cavidades com porta copos cada, com 4mm de espessura. Estrutura composta por 03 tubos de aço industrial 7/8, formando dos pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.7	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM 8 CADEIRAS – ADULTO, Mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais, Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 760mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo</p>	500	R\$	R\$



	<p>empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 405mm de largura por 300mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 400mm de largura por 460mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 460mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - MESA COM 08 CADEIRAS. mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm, confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 590mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa e resultando em dois pontos de solda unindo as extremidades e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos</p>	800	R\$	R\$



<p>componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 5: R\$			

Ressaltamos que os quantitativos acima foram calculados com o objetivo de atender de forma ampla a todos os municípios consorciados, considerando a possibilidade de adesão à Ata de Registro de Preço conforme a necessidade individual de cada município. Este modelo flexível de adesão permite que cada município adquira os itens conforme suas demandas específicas, garantindo assim que todos tenham a oportunidade de melhorar suas capacidades tecnológicas e educacionais de acordo com suas particularidades e orçamentos.

5. ALTERNATIVAS POSSÍVEIS.



Atualmente, o mercado oferece diversas alternativas para a obtenção de mobiliário escolar, cada uma com suas particularidades e implicações para as instituições de ensino. Dentre as opções mais comuns, encontra-se a locação de mobiliário, a aquisição de mobiliário usado, a produção sob demanda, a compra de mobiliário novo e a aquisição de móveis sustentáveis. Cada uma dessas opções apresenta vantagens e desvantagens que devem ser consideradas no processo de tomada de decisão, mas a aquisição de mobiliário novo se destaca como a melhor escolha para atender às necessidades das escolas públicas consorciadas.

A locação de mobiliário escolar é uma alternativa atrativa em termos de custo inicial, uma vez que permite que as instituições adquiram os móveis sem um grande investimento imediato. Além disso, essa solução oferece flexibilidade, pois o mobiliário pode ser ajustado ou substituído conforme o aumento ou diminuição do número de alunos. A locação muitas vezes inclui manutenção, o que reduz a preocupação com reparos. No entanto, a locação pode se tornar uma opção onerosa a longo prazo, já que o custo acumulado com o tempo tende a ser mais elevado do que o da aquisição. Além disso, não permite a criação de patrimônio para a instituição, o que a torna dependente dos contratos de locação.

Outra alternativa é a aquisição de mobiliário usado, que pode ser obtido a preços reduzidos e de forma mais rápida do que o mobiliário novo. Esta opção é atrativa para instituições com orçamentos limitados ou que precisem de uma solução emergencial. No entanto, móveis usados muitas vezes não atendem às normas de segurança e ergonomia vigentes, o que pode comprometer a saúde e o bem-estar dos alunos. Além disso, o desgaste natural do mobiliário usado implica em maior necessidade de manutenção e, consequentemente, em custos adicionais.

A produção sob demanda também é uma alternativa viável para a aquisição de mobiliário escolar. Nesse cenário, as instituições podem customizar os móveis conforme suas necessidades específicas, garantindo que cada item

atenda exatamente às demandas de ergonomia, segurança e design. Essa flexibilidade é um ponto positivo, pois permite que o mobiliário se adeque perfeitamente aos ambientes e às atividades escolares. No entanto, o custo elevado e os prazos de produção mais longos são desvantagens significativas. Além disso, a dependência de fornecedores especializados pode dificultar a obtenção de produtos de maneira ágil.

A aquisição de mobiliário novo, por meio de pronta entrega ou sob catálogo de fornecedores, é uma das opções mais práticas e eficientes para as escolas públicas. Essa alternativa permite que os móveis sejam comprados em conformidade com as normas técnicas vigentes, garantindo que atendam às exigências de ergonomia, segurança e durabilidade. A compra de móveis novos oferece garantia de fábrica, o que assegura o suporte necessário em caso de defeitos ou problemas. Além disso, essa opção oferece uma ampla gama de modelos e especificações, permitindo que as instituições escolham a melhor solução de acordo com suas necessidades e orçamento. Embora o custo inicial seja mais elevado, o investimento se justifica pela durabilidade dos móveis, que terão uma vida útil longa e, consequentemente, gerarão economia a longo prazo.

Por fim, a aquisição de mobiliário sustentável, produzido com materiais ecológicos e certificados, como madeira de reflorestamento, é uma opção que atende às preocupações ambientais. Essa alternativa promove a responsabilidade socioambiental e oferece uma imagem positiva para a instituição de ensino. No entanto, o custo mais elevado e a disponibilidade limitada de fornecedores especializados em móveis sustentáveis são pontos que podem dificultar a adoção dessa solução em larga escala.

Após a análise das alternativas, conclui-se que a aquisição de mobiliário escolar novo é a melhor opção para as escolas públicas consorciadas. Essa alternativa oferece o equilíbrio ideal entre custo, durabilidade e conformidade com as normas técnicas, garantindo um ambiente escolar seguro e confortável para alunos e professores. Além disso, a aquisição de móveis novos permite que a instituição tenha controle sobre a qualidade e as especificações dos produtos, o que reduz a necessidade de manutenção



frequente e maximiza o retorno sobre o investimento ao longo do tempo. A escolha pela compra de mobiliário novo também proporciona segurança jurídica e patrimonial, uma vez que a instituição se torna proprietária dos bens, criando ativos permanentes e eliminando a dependência de terceiros. Assim, a aquisição de móveis novos se apresenta como a solução mais viável e eficiente para atender às necessidades das escolas, promovendo um ambiente de aprendizado adequado e duradouro. Segue abaixo tendência, especificações e valores de mercado para aquisição de mobiliário escolar.

LOTE 1				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
1.1	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas</p>	8.000	R\$ 849,50	R\$ 6.796.000,00



	<p>dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</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 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvem o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>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>	6.500	R\$ 862,00	R\$ 5.603.000,00



	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.3	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza</p>	5.000	R\$ 850,00	R\$ 4.250.000,00



	<p>claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</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 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.			
--	--	--	--	--



	<p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.4	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e quadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na</p>	7.000	R\$ 829,95	R\$ 5.809.650,00



<p>cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicos ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de			
--	--	--	--



	<p>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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.5	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO:</p> <p>✓ MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinil) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p>	800	R\$ 1.552,50	R\$ 1.242.000,00



	<p>✓ CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*)) 320 C. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*)) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**)) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaios.➤ Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio <p>Obs.: 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> <p>➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do</p>			
--	--	--	--	--



	<p>produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.6	<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: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma</p>	1.500	R\$ 650,60	R\$ 975.900,00



<p>de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.			
---	--	--	--



	<p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.7	<p>MESA PARA CADEIRANTE</p> <p>MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a 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</p>	800	R\$ 889,00	R\$ 711.200,00



<p>"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 dataadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm 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. 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.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>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 em cinco 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.➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição			
---	--	--	--



	<p>atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.8	<p><u>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018</u></p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antirruginoso 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.</p> <p>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</p>	2.000	R\$ 540,33	R\$ 1.080.660,00



o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none">➤ O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicos ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012). <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 1: R\$ R\$ 26.468.410,00 (vinte e seis milhões, quatrocentos e sessenta e oito mil e quatrocentos e dez reais).				

LOTE 2				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total



2.1	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de RI0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira	1.100	R\$ 1.616,50	R\$ 1.778.150,00
-----	--	-------	--------------	------------------



	<p>utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.2	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECRIITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo</p>	800	R\$ 3.069,00	R\$ 2.455.200,00



	<p>confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040.</p> <p>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, esmirralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.			
--	--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019). <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.3	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>DIMENSSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)</p> <p>DESCRITIVO: Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. Dezesseis Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas). Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos</p>	700	R\$ 3.277,65	R\$ 2.294.355,00



	<p>de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zinrado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos			
--	---	--	--	--



	<p>Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019).</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.4	<p>NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO</p> <p>DIMENSÕES: Aproximadas de Largura total quando unidos : 2430 mm; Altura: 1030 mm;</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2.➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.	700	R\$ 3.601,00	R\$ 2.520.700,00



	AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
2.5	NICHO BAIXO ABERTO - NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS. , em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal.. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT	1.000	R\$ 1.857,16	R\$ 1.857.160,00



	NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: <ul style="list-style-type: none">➢ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➢ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➢ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➢ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
2.6	NICHO BAIXO FECHADO 2 PORTAS , dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor	1.000	R\$ 2.065,50	R\$ 2.065.500,00



CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir).. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 110º em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reto. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR		
--	--	--



	<p>16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações -Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril côncavo ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.7	<p>NICHO FECHADO ALTO. Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (média density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com</p>	800	R\$ 3.149,00	R\$ 2.519.200,00



<p>ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinkado. 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-políester polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 micrônus e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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 NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.			
--	--	--	--



	<p>➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.8	<p>MODULO DE DESCANSO 01, Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do modulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do modulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP,</p>	500	R\$ 3.115,00	R\$ 1.557.500,00



<p>com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Areostas 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. Areostas usinadas configurando acabamento arredondado. Quattro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polymerizada 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 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: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o módulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida</p>			
--	--	--	--



	<p>portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup;			
--	---	--	--	--



	<p>mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
2.9	<p>MODULO DE DESCANSO 02 DESMONTAVEL, ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas interiricas injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e 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 borda tem 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 por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <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 ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;➤ Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7➤ Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.➤ 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 6	8.000	R\$ 393,00	R\$ 3.144.000,00



	<ul style="list-style-type: none">➤ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.10	<p>NICHO PARA TROCA. composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simulâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rouada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2	300	R\$ 3.107,62	R\$ 932.286,00



	<p>➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
--	--	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 2: R\$ 21.124.051,00 (vinte e um milhões, cento e vinte e quatro mil e cinquenta e um reais).

LOTE 3				
Item	Descriutivo	QTD		
3.1	<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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).✓ Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada	300	R\$ 15.349,00	R\$ 4.604.700,00



<p>à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor).</p> <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).✓ 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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 1/4"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estriadas que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>ASSENTOS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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: <p>CARACTERÍSTICA: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes; Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte dever ser</p>			
---	--	--	--



	<p>montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 01 Base de suporte de carga;✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>> Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reaapproved 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
3.2	<p>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES</p> <p>DIMENSÕES: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça:</p>	300	R\$ 15.309,00	R\$ 4.592.700,00



<p>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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm;✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).✓ Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8" x 1,50mm (Requadro).✓ Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8" x 1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8" x 1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero			
--	--	--	--



<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com cinto 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: <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes.</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2.</p> <p>O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 01 Base de suporte de carga;✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:<ul style="list-style-type: none">- Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023- Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015- Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada			
--	--	--	--



	<p>ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
--	--	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 3: R\$ 9.197.400,00 (nove milhões, cento e noventa e sete mil e quatrocentos reais).

LOTE 4				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
4.1	<p>ARMÁRIO 2 PORTAS COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetada em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, repartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatição a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatição) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. 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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	600	R\$ 4.482,15	R\$ 2.689.290,00



	<p>> NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>> NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800μm.</p> <p>> ASTM D635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>> ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>> ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>> NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>> Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>> Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.2	<p>ARMÁRIO 1800 MM/ALTURA COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, bipartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador</p>	600	R\$ 6.723,62	R\$ 4.034.172,00



	<p>embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1800mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área en ferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área en ferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área en ferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.3	<p>ARMÁRIO 1 PORTA 1300MM DE ALTURA: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido nas laterais moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos</p>	500	R\$ 2.302,00	R\$ 1.151.000,00



<p>compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras em resina injetadas aparafusadas e com perfeito encaixe no interior do armário medindo 600x500mm, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas de resina e com 2 recipientes para receber na placa dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas zincado, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 650 mm x 550mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.			
---	--	--	--



	<p>> NBR NM 300-3:2004.Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>> Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>> Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.4	<p>BAÚ 1200MM/LARGURA: Baú modular em substância plástica medindo 400x1200x760 mm com duas tampas, dois puxadores em tubo 16x30 e com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura das tampas. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, suspensa por rodízios de poliuretano, com mínimo de 100 mm de distância ao chão para melhor higienização, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>> NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Umida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>> NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>> ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>> ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>> ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>> NBR NM 300-3:2004.Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p>	500	R\$ 2.077,25	R\$ 1.038.625,00



	<p>➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do baú;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.5	<p>ARMÁRIO 700MM DE ALTURA: Armário baixo modular confeccionado em substância plástica medindo 450x700x1200 mm de acrilonitrila, butadieno e estireno e logomarca do fabricante em auto relevo plástico, repartido na parte superior e bipartido no fundo, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Quadro com fixação estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' e 1 coluna entre as placas com tubo 40x20, com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 2 prateleiras em plástico copo aparafusadas com acabamento nas quinas, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais, laterais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas com fechadura tipo gongo de zamak medindo 40x40mm e sistema de travamento das portas zincado, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 450 mm x 700mm x 1200mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>➢ ASTM D635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal</p>	650	R\$ 2.825,12	R\$ 1.836.328,00



	<p>(Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.6	<p>ESTANTE MÓVEL COM RODIZIOS: Estante móvel estruturada em resina plástica injetada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas com as placas 600x400 injetadas em resina ABS de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 3 prateleiras repartidas em resina ABS injetada com perfeito encaixe medindo 1200x400. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 400mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.	300	R\$ 3.060,50	R\$ 918.150,00



	<ul style="list-style-type: none">➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.7	<p>ESTANTE LIVRARIA: Estante móvel em superfície plástica confeccionada por placas em copolímero com parede dupla nas extremidades e com a logo do fabricante injetada, tripartida nas laterais e repartida na parte superior. Laterais com separações para ventilação de no mínimo 100mm, considerando a primeira placa com proteção nas extremidades. Estante com comprimento mínimo de 475 mm e máximo de 525 mm, largura mínima de 1140 mm e máxima de 1260 mm e altura de 1900 mm com mais ou menos 10 mm de tolerância, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 1200x500, considerando recuo nas colunas para perfeito acabamento e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de	350	R\$ 5.057,00	R\$ 1.769.950,00



	<p>bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.8	<p>ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS, móvel em substância plástica estruturada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS COLORIDAS com as placas 600x400 injetadas em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 2 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 600x400, com 2 caixas coloridas em cada prateleira medindo 450x290x1200 suspensas por tubo 20x20 moldado a frio interligado nas extremidades laterais, última prateleira com baú modular de substância plástica na parte inferior das prateleiras com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura da tampa, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 400mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda mig e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de	520	R\$ 2.208,22	R\$ 1.148.274,40



	<p>bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.9	<p>ESTANTE MULTIUSO COM 4 CAIXAS COLORIDAS, Estante estruturada em tubo de aço 20x20 moldado a frio com 4 colunas de sustentação interligadas, duas prateleiras de resina plástica modular repartida medindo 1250x500mm com 4 caixas de resina plástica com encaixe para as mãos em carregamento medindo 450x290x120mm sobre as prateleiras em no mínimo 20 graus para melhor movimentação das caixas pela parte traseira, sustentadas por tubo 20x20 moldado a frio na parte frontal, dotada de baú confeccionado em resina plástica com duas tampas e com puxador em tubo de aço 16x30 vedado nas extremidades e com abertura por dobradiça de Zamak para maior durabilidade e resistência medidas 1200x500x400 suspensa por rodízios de poliuretano, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	520	R\$ 3.670,35	R\$ 1.908.582,00



	<ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Umida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;			
4.10	<p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p> <p>ESTANTE 4 MODULOS. Estante confeccionada em material plástico de alta resistência, composta por 4 módulos individuais de 360x500x200mm (LxAxP), sem divisórias no seu interior. Encaixe por sistema de travamento tipo macho/fêmea, fêmea/macho por cavidades injetadas em peça monobloco sem recortes ou remendos. Estrutura, 4 módulos plástico de alta resistência com medida total de 720x1000x200mm (LxAxP). Porta, confeccionada em material plástico de alta resistência com 10mm de espessura, medindo 360x500mm (LxA), estruturadas com fechadura, chave e chave reserva.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e	150	R\$ 1.435,41	R\$ 215.311,50



	<p>reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.11	<p>CADEIRA POLIURETANO QUATRO PÉS, Cadeira monobloco injetada em Poliuretano pele integral tipo skin com 30mm de espessura, texturizada e lavável para melhor higiene, puxador e com cantos arredondados, estruturada por aço chato flexível de alta resistência e revestido por inteiro de poliuretano, medindo aproximadamente no encosto 490x390mm e no assento 450x390, e aproximadamente 460mm de altura, logo do fabricante e data injetados na parte de trás para controle da garantia, encosto com flexibilidade e encaixe na lombar para melhor conforto. Fixação do assento na base através de uma cama com 4 barras de ferro chato 1x1/4 de perfeita conformidade com aproximadamente 250mm de elevação para melhor conforto e junção na base através 4 pontos de fixação com parafuso M6, sustentada por par de tubos 25x25 interligado por tubo 25x25 moldado a frio com perfeito sistema de acomodação dos pés. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.	200	R\$ 1.822,77	R\$ 364.554,00



	<ul style="list-style-type: none">➤ Confirmação POLIURETANO – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➤ ABNT NBR NM 300-3:2004. - Quantificação de Metais Pesados em Poliuretano. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 4: R\$ 17.074.236,90 (Dezessete milhões, setenta e quatro mil, duzentos e trinta e seis reais e noventa centavos).				



LOTE 5

Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
5.1	<p>ESTANTE EM AÇO COM 3 PRATELEIRAS E 9 CAIXAS DE 18 LITROS (GUARDA TUDO), Composto por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em tubo de aço redondo 5/8", com inclinação de 17º aproximadamente. Estrutura lateral em tubo de aço redondo 7/8", com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas, medindo 1,10 de comprimento x0,58 de largura x 1,30 de altura. Composta por 9 caixas tipo gaveta injetada em polipropileno colorida de alta resistência, são altamente resistentes a impacto, encaixáveis e duráveis, composta de 4 guias, duas de cada lado, permitindo o encaixe em prateleiras e também com a função de melhor empilhamento, são próprias para transportar e armazenar produtos, com segurança e certeza de que esses produtos chegarão ao destino, intactos, exatamente como foram expedidos. Capacidade das caixas: 18 litros. Medidas das caixas 520x220, altura das laterais e fundos 170 mm, com a parte frontal das caixas boleada e altura de 100mm, para melhor manuseio dos objetos.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	500	R\$ 3.222,00	R\$ 1.611.000,00
5.2	<p>PISOS EM RESINA PLÁSTICA, PLACAS 30X30, ACOPLADOS, confeccionadas em polipropileno com EVA, com aditivos especiais contra ações de raios UV e condições climáticas placas quadradas de 300,0mm x 300,0mm com espessura de 6mm e altura total 15mm, encaixáveis através de encaixes macho-fêmea, antiderrapantes, auto drenante, com ranhuras de 3,5mm, possui resistência de até 300kg por m². Arremates laterais para Pisos Plásticos, Arremates laterais produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato triangular de 300 x 50 mm com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência. Arremates de quina para Pisos Plásticos, Arremates de quina produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a</p>	200	R\$ 626,60	R\$ 125.320,00



	<p>definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato de quadrante de círculo com 50 mm de raio com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo técnico de flamabilidade de acordo com a Norma ASTM-D635 de no mínimo 17 segundos.➢ Laudo emitido por Laboratório de resistência a carga de 300 kg por m². <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.3	<p>CONJUNTO COLETIVO - MESA COM 04 CADEIRAS – INFANTIL, mesa com tampo único em formato arredondado, sem emenda medindo 1000mm por 1000mm, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo 30mm para uso coletivo. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 590mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento com dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés traseiros. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e	500	R\$ 3.329,00	R\$ 1.664.500,00



	<p>determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;</p> <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);</p> <p>➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.4	<p>CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS – TAMAÑO ADULTO, mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, dotada de nervuras, com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <p>➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e</p>	500	R\$ 6.766,90	R\$ 3.383.450,00



	<p>determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.5	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR, Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. Medindo 1830 x 960 mm, com 04 cavidades com aproximadamente 290 x 230 mm. Assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290 x 230 mm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 200mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira giratória para supervisor com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem orifícios, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de</p>	150	R\$ 7.197,65	R\$ 1.079.647,50



	<p>altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Altura da regulagem assento ao chão: Máxima de 500mm e mínima de 370mm aproximadamente. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.6	<p>CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO. Conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 01 mesa central – Tamanho pré-infantil. Mesa em formato trapézio, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo com 6 mesas; 06 cadeiras e uma mesa central. Mesa em formato trapézio, formado por uma mesa e uma cadeira, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica ABS medindo 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. Estrutura do tampo da mesa formado por 02 tubos em aço industrial retangulares medindo 30mm x 20mm e um tubo oblongo medindo 30mm x 16mm. Uma barra em tubo oblongo medindo 30mm x 16mm fixada na parte frontal entre uma das colunas laterais. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 340mm x 340mm, altura assento/chão 310mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 340mm x 334mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafusos. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo 162mm x 53mm e 100mm x 52mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de parafusos. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo</p>	500	R\$ 7.170,77	R\$ 3.585.385,00



	<p>oblongo medindo 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. Mesa sextavada, tampo injetado em polipropileno e fixado a estrutura através de 03 parafusos invisíveis, cada lado medindo 235mm (medida interna). Tampa injetada em resina plástica na cor Bege, com sete cavidades permitindo a divisão dos materiais, sendo 06 cavidades com porta copos cada, com 4mm de espessura. Estrutura composta por 03 tubos de aço industrial 7/8, formando os pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.7	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM 8 CADEIRAS – ADULTO, Mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais, Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 760mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno)</p>	500	R\$ 9.968,00	R\$ 4.984.000,00



	<p>injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 405mm de largura por 300mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 400mm de largura por 460mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 460mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - MESA COM 08 CADEIRAS, mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm, confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 590mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa e resultando em dois pontos de solda unindo as extremidades e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em</p>	800	R\$ 7.962,45	R\$ 6.369.960,00



<p>resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
--	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 5: R\$ 22.803.262,50 (vinte e dois mil, oitocentos e três mil, duzentos e sessenta e dois reais e cinquenta centavos).

Embora seja possível obter preços por meio do PNCP e de outros órgãos públicos, a realização de orçamentos com fornecedores foi necessária para garantir a adequação e atualização dos valores, uma vez que os preços de bases públicas podem não refletir variações regionais e temporais de mercado. Além disso, os preços registrados anteriormente podem estar desatualizados, especialmente em um cenário econômico de oscilações. Outro ponto relevante é que as especificações técnicas do mobiliário escolar exigido podem não ser



contempladas de forma precisa nos contratos de outros órgãos, o que torna fundamental consultar fornecedores diretamente para obter preços que refletem exatamente as exigências do edital. Por fim, o mercado de mobiliário escolar está em constante renovação, e a consulta a fornecedores permite identificar novos produtos e soluções mais competitivas, garantindo o melhor uso dos recursos públicos. Portanto, a obtenção de orçamentos com fornecedores foi essencial para assegurar que o processo licitatório fosse conduzido de forma justa, competitiva e adequada às necessidades atuais.

Obs: Abaixo segue o mapa de preços obtidos



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Cotação: 7 / 2024 Data: 24/09/2024

Lote: 1 Ordem: 1 Item: 100 - CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: Unid.:UND Qtde.: 8.000,00 de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		588,0000	4.704.000,00	Menor Cotação
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		700,0000	5.600.000,00	
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		808,0000	6.464.000,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		840,0000	6.720.000,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	859,0000	6.872.000,00	337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	878,0000
INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	879,0000	7.032.000,00	242 - INCOMEL -	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		883,0000	7.064.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP		0,0000	0,00	Não Cotou

Valor médio: **804.3700**
6434960.00

Valor mediana: **849,5000** 6.796.000,00 Valor
Maior: **883,00** 7.064.000,00

Lote: 1 Ordem: 2 Item: 101 - CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: Unid.:UND Qtde.: 6.500,00 de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
------------	-------	----------------	-------------	--------



320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	648,0000	4.212.000,00 Menor Cotação
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	838,0000	5.447.000,00
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA 855,0000 5.557.500,00 242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 873,0000 5.674.500,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.878,0000 5.707.000,00	869,0000	5.648.500,00 337 - FS SOLUÇÕES
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA
Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio:	826.8300	5374395,00
Valor mediana:	862.0000	5.603.000,00
Maior:	878,00	5.707.000,00

Lote: 1 Ordem: 3 Item: 102 - CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: Unid.:UND Qtde.: 5.000,00 de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	650,0000	3.250.000,00 Menor Cotação
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	802,0000	4.010.000,00
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	828,0000	4.140.000,00
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	845,0000	4.225.000,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	855,0000	4.275.000,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 865,5000 4.327.500,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.867,0000 4.335.000,00 332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 900,0000 4.500.000,00		
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
Valor médio:		826.5600 4132800.00
Valor mediana:		850.0000 4.250.000,00
Maior:		900,00 4.500.000,00

Lote: 1 Ordem: 4 Item: 103 - CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: Unid.:UND Qtde.: 7.000,00 de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		549,0000	3.843.000,00 Menor Cotação	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		585,0000	4.095.000,00	
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		791,0000	5.537.000,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		824,0000	5.768.000,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		835,9000	5.851.300,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA 847,0000 5.929.000,00 337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 852,0000 5.964.000,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA. 856,0000 5.992.000,00				
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00 Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00 Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou 332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou				



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio:	767.4800	5372360.00
Valor mediana:	829,9500	5.809.650,00
Maior:	856,00	5.992.000,00

Lote: 1 Ordem: 5 Item: 104 - CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto Unid.:UND Qtde.: 800,00 composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
332 - MUNICÍPIO DE MAUÁ SP		1.000,0000	800.000,00	Menor Cotação
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		1.020,0000	816.000,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		1.529,0000	1.223.200,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		1.550,0000	1.240.000,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		1.555,0000	1.244.000,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		1.565,0000	1.252.000,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		1.566,0000	1.252.800,00	
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		3.085,0000	2.468.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		0,0000	0,00	Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		0,0000	0,00	Não Cotou
Valor médio:		1608.7500	1287000.00	
Valor mediana:		1.552,5000	1.242.000,00	
Valor Maior:		3.085,00	2.468.000,00	

Lote: 1 Ordem: 6 Item: 105 - CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 Unid.:UND Qtde.: 1.500,00 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
------------	-------	----------------	-------------	--------



334 - Universidade Federal do Pará	550,0000	825.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA 644,5000 966.750,00 337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 649,0000 973.500,00		
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	652,2000	978.300,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	653,0000	979.500,00
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA 660,0000 990.000,00		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária 0,0000 0,00 Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio:	634.7800	952170.00
Valor mediana:	650,6000	975.900,00
Valor Maior:	660,00	990.000,00

Lote: 1 Ordem: 7 Item: 106 - MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de **Unid.:UND** **Qtde.: 800,00** rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)			555,0000	444.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	873,0000	698.400,00	337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	883,3300 706.664,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.				889,0000 711.200,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA				889,9500 711.960,00
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA				900,0000 720.000,00
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	904,0000	723.200,00		
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária			0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP			0,0000	0,00 Não Cotou
			Valor médio:	842.0400 673632,00
			Valor mediana:	889,0000 711.200,00
			Valor Maior:	904,00 723.200,00

Lote: 1 Ordem: 8 Item: 107 - CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018	Unid.:UND	Qtde.: 2.000,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		512,0000	1.024.000,00 Menor Cotação	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	529,9500	1.059.900,00	242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	535,6600 1.071.320,00
EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	545,0000	1.090.000,00	195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	548,0000 1.096.000,00
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA				554,0000 1.108.000,00
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000		0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária				0,0000 0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)				0,0000 0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP			0,0000	0,00 Não Cotou



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio: **537.4300** **1074860.00**
Valor mediana: **540,3300** **1.080.660,00** Valor
Maior: **554,00** **1.108.000,00**

Lote: 2 Ordem: 1 Item: 108 - CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO Unid.:UND Qtde.: 1.100,00
DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		1.585,6000	1.744.160,00	Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	1.609,0000	1.769.900,00	337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	1.612,0000
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		1.773.200,00	1.621,0000	1.783.100,00
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		2.302,0000	2.532.200,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		2.550,0000	2.805.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou	
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou	
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP		0,0000	0,00	Não Cotou
	Valor médio:	1879.9300	2067923.00	
	Valor mediana:	1.616,5000	1.778.150,00	
	Valor Maior:	2.550,00	2.805.000,00	
Lote: 2 Ordem: 2 Item: 233 - CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS	Unid.:UND	Qtde.: 800,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status

Rua Voluntários da Patria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	3.005,0000	2.404.000,00	Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	3.065,0000	2.452.000,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	3.069,0000	2.455.200,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	3.085,0000	2.468.000,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	3.280,0000	2.624.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio: **3100.8000** **2480640.00**

Valor mediana: **3.069,0000** **2.455.200,00**
Valor Maior: **3.280,00** **2.624.000,00**

Lote: 2 Ordem: 3 Item: 234 - NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL	Unid.:UND	Qtde.: 700,00		
DIMENSSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)				
NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL				
DIMENSSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)				
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	3.180,0000	2.226.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	3.219,0000	2.253.300,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	3.276,3000	2.293.410,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	3.279,0000	2.295.300,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	3.295,0000	2.306.500,00
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	4.900,0000	3.430.000,00
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
Valor médio:		3524.8800 2467416,00
Valor mediana:		3.277,6500 2.294.355,00
Valor Maior:		4.900,00 3.430.000,00

Lote: 2 Ordem: 4 Item: 235 - NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO DIMENSÕES: Aproximadas de Largura total quando unidos : 2430 mm; Altura: 1030 mm; **Unid.:UND** **Qtde.: 700,00**

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		877,7000	614.390,00 Menor Cotação	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	3.120,0000	2.184.000,00		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	3.247,0000	2.272.900,00		
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.955,0000	2.768.500,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		3.959,9000	2.771.930,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		3.974,0000	2.781.800,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00 Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00 Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou				
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou				
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP		0,0000	0,00 Não Cotou	



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA
Exercício: 2024 Estado: Paraná

0,0000

** Elotech **

25/09/2024 **ANÁLISE DE COTAÇÃO**

333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP

0,00 Não Cotou

Valor médio: 3188.9300 2232251.00

Valor mediana: 3.601,0000 2.520.700,00
Valor Maior: 3.974,00 2.781.800,00

Lote: 2 Ordem: 5 Item: 236 - NICHO BAIXO ABERTO - NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS	Unid.:UND	Qtde.: 1.000,00
---	-----------	-----------------

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		1.818,0000	1.818.000,00	Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		1.849,0000	1.849.000,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		1.853,3300	1.853.330,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		1.861,0000	1.861.000,00	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	1.910,0000	1.910.000,00		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	1.980,0000	1.980.000,00		
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	0,00	Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	0,00	Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	0,00	Não Cotou
		Valor médio:	1878.5500	1878550.00
		Valor mediana:	1.857,1600	1.857.160,00
		Valor Maior:	1.980,00	1.980.000,00

Lote: 2 Ordem: 6 Item: 237 - NICHO BAIXO FECHADO 2 PORTAS,	Unid.:UND	Qtde.: 1.000,00
--	-----------	-----------------

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
------------	-------	----------------	-------------	--------



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná

220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	2.022,2000	2.022.200,00 Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	2.055,0000	2.055.000,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	2.059,0000	2.059.000,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	2.072,0000	2.072.000,00
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	2.210,0000	2.210.000,00
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	3.120,0000	3.120.000,00
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio: 2256.3600 2256360.00

Valor mediana: 2.065,5000 2.065.500,00
Valor Maior: 3.120,00 3.120.000,00

Lote: 2 Ordem: 7 Item: 238 - NICHO FECHADO ALTO

Unid.:UND Qtde.: 800,00

Fornecedor

Marca Valor Unitário Valor Total Status



330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	2.030,0000	1.624.000,00 Menor Cotação
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	3.050,0000	2.440.000,00
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	3.110,0000	2.488.000,00
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		3.149,0000 2.519.200,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		3.215,5500 2.572.440,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.216,6700 2.573.336,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		3.232,0000 2.585.600,00
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000 0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000 0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		0,0000 0,00 Não Cotou
Valor médio:		3000.4600 2400368,00
Valor mediana:		3.149,0000 2.519.200,00
Valor Maior:		3.232,00 2.585.600,00

Lote: 2 Ordem: 8 Item: 116 - MODULO DE DESCANSO 01,	Unid.:UND	Qtde.: 500,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		2.900,0000	1.450.000,00 Menor Cotação	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	3.045,6000	1.522.800,00	242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	3.115,0000 1.557.500,00 337 - FS
SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	3.115,5500	1.557.775,00	195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	3.127,0000 1.563.500,00
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00 Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00 Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00 Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
Valor médio:		3060.6300		
		1530315,00		
Valor mediana:		3.115,0000 1.557.500,00		
Valor Maior:		3.127,00 1.563.500,00		



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Lote: 2 Ordem: 9 Item: 115 - MODULO DE DESCANSO 02 DESMONTAVEL		Unid.:UND	Qtde.: 8.000,00	
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		350,0000	2.800.000,00	Menor Cotação
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		375,0000	3.000.000,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		389,0000	3.112.000,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	393,0000 3.144.000,00	195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	393,0000 3.144.000,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	402,0000 3.216.000,00	332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	510,0000 4.080.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000 0,00	Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000 0,00	Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		0,0000	0,00	Não Cotou
		Valor médio:	401.7100	3213680,00
		Valor mediana:	393,0000 3.144.000,00	Valor
		Maior:	510,00	4.080.000,00
Lote: 2 Ordem: 10 Item: 239 - NICHO PARA TROCA		Unid.:UND	Qtde.: 300,00	
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	2.950,0000	885.000,00	Menor Cotação	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	3.066,0000	919.800,00		
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	3.100,0000	930.000,00		
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	3.115,2500	934.575,00		
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	3.127,0000	938.100,00		
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	3.209,0000	962.700,00		
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00	Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00	Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou				
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou				
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou				
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou				
		Valor médio:	3094.5400 928362,00	
		Valor mediana:	3.107,6200 932.286,00	
		Valor Maior:	3.209,00 962.700,00	
Lote: 3 Ordem: 1 Item: 240 - MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES		Unid.:UND	Qtde.: 300,00	
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		14.950,0000	4.485.000,00	



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA
Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **

25/09/2024 **ANÁLISE DE COTAÇÃO**
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 14.950,0000

4.485.000,00				
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP		14.950,0000	4.485.000,00	Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		15.349,0000	4.604.700,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		15.566,0000	4.669.800,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		15.638,0000	4.691.400,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		15.725,0000	4.717.500,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00	Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP		0,0000	0,00	Não Cotou
Valor médio:		15304.0000	4591200.00	
Valor mediana:		15.349,0000	4.604.700,00	
Valor Maior:		15.725,00	4.717.500,00	

Lote: 3 Ordem: 2 Item: 241 - MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES	Unid.:UND	Qtde.: 300,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status

Rua Voluntários da Patria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	14.995,0000	4.498.500,00 Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	15.295,0000	4.588.500,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	15.323,0000	4.596.900,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	15.620,0000	4.686.000,00
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00 Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou
Valor médio:		15308,2500
Valor mediana:		15.309,0000
Valor Maior:		15.620,00
		4.686.000,00

Lote: 4 Ordem: 1 Item: 242 - ARMÁRIO 2 PORTAS COM CHAVE

Unid.:UND

Qtde.: 600,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		1.555,0000	933.000,00 Menor Cotação	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		4.439,3000	2.663.580,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	4.525,0000	2.715.000,00	337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	4.533,0000
334 - Universidade Federal do Pará		2.719.800,00	0,0000	0,00 Não Cotou



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **

25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00	Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)				0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou		
				Valor médio:	3763.0700 2257842,00
				Valor mediana:	4.482,1500 2.689.290,00
				Valor Maior:	4.533,00 2.719.800,00

Lote: 4 Ordem: 2 Item: 243 - ARMÁRIO 1800 MM/ALTURA COM CHAVE

Unid.:UND Qtde.: 600,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		3.799,0000	2.279.400,00	Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		6.662,2500	3.997.350,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		6.785,0000	4.071.000,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		6.833,0000	4.099.800,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00	Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou	
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou	
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou	
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou	
				Valor médio: 6019.8100 3611886,00
				Valor mediana: 6.723,6200 4.034.172,00
				Valor Maior: 6.833,00 4.099.800,00



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná

Lote: 4 Ordem: 3 Item: 244 - ARMÁRIO 1 PORTA 1300MM DE ALTURA:				Unid.:UND	Qtde.: 500,00	
Fornecedor		Marca		Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA				2.265,0000	1.132.500,00	Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	2.299,0000	1.149.500,00	242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	2.305,0000	1.152.500,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.				2.318,0000	1.159.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará				0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		0,0000	0,00 Não Cotou			
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou				
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)				0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG				0,0000	0,00	Não Cotou

CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA				** Elotech **
Exercício: 2024 Estado: Paraná				25/09/2024 ANÁLISE DE COTAÇÃO
CIEDEPAR	Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná			336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000
0,00 Não Cotou				
332 - MUNICÍPIO DE MAUÁ SP	0,0000	0,00 Não Cotou	Valor médio:	2296.7500 1148375,00
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou	Valor mediana:	2.302,0000 1.151.000,00
			Valor Maior:	2.318,00 1.159.000,00
Lote: 4 Ordem: 4 Item: 245 - BAÚ 1200MM/LARGURA:				Qtde.: 500,00
Fornecedor		Marca		Unid.:UND

Rua Voluntários da Patria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	2.075,5000	1.037.750,00	242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	2.079,0000	2.045,5000	1.022.750,00	Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS					2.079,0000	1.039.500,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.					2.092,0000	1.046.000,00	
334 - Universidade Federal do Pará					0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		0,0000	0,00	Não Cotou			
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou				
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)					0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou				
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou				
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou				
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou				
				Valor médio:	2073.0000	1036500,00	
				Valor mediana:	2.077,2500	1.038.625,00	
				Valor Maior:	2.092,00	1.046.000,00	

Lote: 4 Ordem: 5 Item: 246 - ARMÁRIO 700MM DE ALTURA	Unid.:UND	Qtde.: 650,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		2.775,5500	1.804.107,50	Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		2.825,0000	1.836.250,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		2.825,2500	1.836.412,50	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		2.845,0000	1.849.250,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00	Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)			0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou	
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou	
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou	
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou	



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio:	2817.7000	1831505.00
Valor mediana:	2.825,1200	1.836.328,00
Valor Maior:	2.845,00	1.849.250,00

Lote: 4 Ordem: 6 Item: 247 - ESTANTE MÓVEL COM RODIZIOS

Unid.:UND Qtde.: 300,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		2.999,0000	899.700,00	Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.055,0000	916.500,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		3.066,0000	919.800,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		3.072,0000	921.600,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00	Não Cotou	
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00	Não Cotou	
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00	Não Cotou	
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00	Não Cotou	
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00	Não Cotou	
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00	Não Cotou	
		Valor médio:	3048.0000	914400.00
		Valor mediana:	3.060,5000	918.150,00
		Valor Maior:	3.072,00	921.600,00

Lote: 4 Ordem: 7 Item: 248 - ESTANTE LIVRARIA

Unid.:UND Qtde.: 350,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
------------	-------	----------------	-------------	--------



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	4.949,0000	1.732.150,00 Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	5.039,0000	1.763.650,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	5.075,0000	1.776.250,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	5.154,4000	1.804.040,00
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária 0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000	0,00	Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000	0,00	Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000	0,00	Não Cotou
		Valor médio: 5054.3500
		1769022.50
		Valor mediana: 5.057,0000
		Valor Maior: 5.154,40 1.804.040,00



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Lote: 4 Ordem: 8 Item: 249 - ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS,	Unid.:UND	Qtde.: 520,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA			2.155,9500	1.121.094,00 Menor Cotação
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS			2.204,4400	1.146.308,80
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA			2.212,0000	1.150.240,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.			2.220,0000	1.154.400,00
334 - Universidade Federal do Pará			0,0000	0,00 Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária 0,0000	0,00	Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)			0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000	0,00	Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000	0,00	Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
			Valor médio:	2198.0900 1143006,80
			Valor mediana:	2.208,2200 1.148.274,40
			Valor Maior:	2.220,00 1.154.400,00

Lote: 4 Ordem: 9 Item: 250 - ESTANTE MULTIUSO COM 4 CAIXAS COLORIDAS			Unid.:UND	Qtde.: 520,00
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		3.605,0000	1.874.600,00 Menor Cotação	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.667,7000	1.907.204,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 3.673,0000	1.909.960,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.3.695,0000	1.921.400,00		
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00 Não Cotou	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária 0,0000	0,00	Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00 Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000	0,00	Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000	0,00	Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
			Valor médio:	3660.1700 1903288,40
			Valor mediana:	3.670,3500 1.908.582,00
			Valor Maior:	3.695,00 1.921.400,00

Lote: 4 Ordem: 10 Item: 251 - ESTANTE 4 MODULOS			Unid.:UND	Qtde.: 150,00
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		3.605,0000	1.874.600,00 Menor Cotação	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.667,7000	1.907.204,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 3.673,0000	1.909.960,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.3.695,0000	1.921.400,00		
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00 Não Cotou	
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária 0,0000	0,00	Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00 Não Cotou	
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000	0,00	Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000	0,00	Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000	0,00	Não Cotou		
			Valor médio:	3660.1700 1903288,40
			Valor mediana:	3.670,3500 1.908.582,00
			Valor Maior:	3.695,00 1.921.400,00



Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		1.405,5500	210.832,50	Menor Cotação

CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA		** Elotech **		
Exercício: 2024	Estado: Paraná	ANÁLISE DE COTAÇÃO		
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		25/09/2024	1.433,8200	215.073,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS			1.437,0000	215.550,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.			1.444,0000	216.600,00
334 - Universidade Federal do Pará			0,0000	0,00 Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)			0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
		Valor médio:	1430.0900	214513,50
		Valor mediana:	1.435,4100	215.311,50
		Valor Maior:	1.444,00	216.600,00
Lote: 4 Ordem: 11 Item: 252 - CADEIRA POLIURETANO QUATRO PÉS,		Unid.:UND	Qtde.: 200,00	
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status



220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA			1.785,3300	357.066,00 Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA			1.815,5500	363.110,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.			1.830,0000	366.000,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS			1.888,0000	377.600,00
334 - Universidade Federal do Pará			0,0000	0,00 Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000	0,00 Não Cotou		
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou		
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)			0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUÁ SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
			Valor médio:	1829.7200
			Valor mediana:	1.822,7700
			Valor Maior:	1.888,00
				364.554,00
				377.600,00

Lote: 5 Ordem: 1 Item: 142 - Estante em Aço com 3 prateleiras 16 lts (Guarda Tudo)
MESA TAMPO REDONDO Mesa tampo redondo, construída em mdf espessura aproximada de 1,8cm

Unid.:UND

Qtde.: 500,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		2.740,0000	1.370.000,00 Menor Cotação	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		3.165,0000	1.582.500,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		3.222,0000	1.611.000,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		3.225,0000	1.612.500,00	



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.

334 - Universidade Federal do Pará
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou

** Elotech **

25/09/2024 ANÁLISE DE COTAÇÃO

3.245,0000	1.622.500,00
0,0000	0,00 Não Cotou
0,0000	0,00 Não Cotou
0,0000	0,00 Não Cotou

Valor médio: 3119,4000 1559700,00

Valor mediana: 3.222,0000 1.611.000,00 Valor Maior:
3.245,00 1.622.500,00

Lote: 5 Ordem: 2 Item: 143 - PISOS EM RESINA PLÁSTICA:

Unid.:M² Qtde.: 200,00

MESA TAMPO REDONDO Mesa tampo redondo, construída em mdf espessura aproximada de 1,8cm

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
------------	-------	----------------	-------------	--------



330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	550,0000	110.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	615,5200	123.104,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS	626,6000	125.320,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	629,5000	125.900,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.	633,0000	126.600,00
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
	Valor médio:	610.9200 122184,00
	Valor mediana:	626,6000 125.320,00
	Valor Maior:	633,00 126.600,00

Lote: 5 Ordem: 3 Item: 253 - CONJUNTO COLETIVO - MESA COM 04 CADEIRAS – INFANTIL	Unid.:UND	Qtde.: 500,00		
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		3.266,6700	1.633.335,00	Menor Cotação
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA 3.325,0000	1.662.500,00 337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 3.333,0000	1.666.500,00		
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		3.349,0000	1.674.500,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	0,0000 0,00 Não Cotou			
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000 0,00 Não Cotou			



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **

25/09/2024 ANÁLISE DE COTAÇÃO

0,0000

0,00 Não Cotou

320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG	0,0000	0,00 Não Cotou
336 - MUNICIPIO DE MARILENA	0,0000	0,00 Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00 Não Cotou
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou

Valor médio: 3318.4100
1659205.00

Valor mediana: 3.329,0000 1.664.500,00
Valor Maior: 3.349,00 1.674.500,00

Lote: 5 Ordem: 4 Item: 145 - Conjunto Hexagonal em resina termoplástica - Composto de mesa e 6 cadeiras – tamanho adulto Unid.:UND Qtde.: 500,00 MESA TAMPO REDONDO Mesa tampo redondo, construída em mdf espessura aproximada de 1,8cm

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		3.980,0000	1.990.000,00	Menor Cotação
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		6.650,0000	3.325.000,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		6.735,0000	3.367.500,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		6.798,8000	3.399.400,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		6.859,0000	3.429.500,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		6.905,0000	3.452.500,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP	0,0000	0,00 Não Cotou		
Valor médio: 3160650.00				6321.3000
Valor mediana: 6.766,9000 3.383.450,00				
Valor Maior: 6.905,00 3.452.500,00				



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná

Lote: 5 Ordem: 5 Item: 146 - CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR.	Unid.:UND	Qtde.: 150,00
Fornecedor	Marca	Valor Unitário Valor Total Status
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		7.027,0000 1.054.050,00 Menor Cotação
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		7.027,0000 1.054.050,00
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		7.130,3000 1.069.545,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		7.265,0000 1.089.750,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 7.275,0000	1.091.250,00 195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA. 7.312,0000	1.096.800,00
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000 0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000 0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000 0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		0,0000 0,00 Não Cotou

	CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA	Exercício: 2024 Estado: Paraná	** Elotech **
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		25/09/2024	ANÁLISE DE COTAÇÃO
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou			
		Valor médio:	7172,7100 1075906,50
		Valor mediana:	7.197,6500 1.079.647,50
		Valor Maior:	7.312,00 1.096.800,00
Lote: 5 Ordem: 6 Item: 147 - Conjunto Trapézio em Resina Plástica de Alto Impacto - Conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e Unid.:UND		Qtde.: 500,00	
Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total

Rua Voluntários da Patria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA	6.580,0000	3.290.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA	7.035,7000	3.517.850,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA	7.170,7700	3.585.385,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS 7.182,2000	3.608.500,00	
334 - Universidade Federal do Pará	0,0000	0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária	0,0000	0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)	0,0000	0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou	336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou	
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
	Valor médio:	7037.1300 3518565,00
	Valor mediana:	7.170,7700 3.585.385,00
	Valor Maior:	7.217,00 3.608.500,00

Lote: 5 Ordem: 7 Item: 148 - Conjunto refeitório com tampo injetado adulto 08 lugares.	Unid.:UND	Qtde.: 500,00
Fornecedor	Marca	Valor Unitário
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		8.002,0000 4.001.000,00 Menor Cotação
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		9.791,0000 4.895.500,00
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		9.968,0000 4.984.000,00
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		9.992,2000 4.996.100,00
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		10.035,0000 5.017.500,00
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000 0,00 Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000 0,00 Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000 0,00 Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG 0,0000 0,00 Não Cotou		
336 - MUNICIPIO DE MARILENA 0,0000 0,00 Não Cotou		
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00 Não Cotou		
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00 Não Cotou		



CONSORCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCACAO E ENSINO DO PARANA

Exercício: 2024 Estado: Paraná

** Elotech **
25/09/2024

ANÁLISE DE COTAÇÃO

Valor médio:	9557,6400	4778820,00
Valor mediana:	9.968,0000	4.984.000,00
Valor Maior:	10.035,00	5.017.500,00

Lote: 5 Ordem: 8 Item: 149 - Conjunto refeitório com tampo injetado infantil 08 lugares

Unid.:UND Qtde.: 800,00

Fornecedor	Marca	Valor Unitário	Valor Total	Status
330 - CISMEL - CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SEGURANÇA PÚBLICA E CIDADANIA		6.810,0000	5.448.000,00	Menor Cotação
336 - MUNICIPIO DE MARILENA		7.006,0000	5.604.800,00	
220 - WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA LTDA		7.889,9000	6.311.920,00	
242 - INCOMEL - INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA		8.035,0000	6.428.000,00	
337 - FS SOLUÇÕES EDUCACIONAIS E CORPORATIVAS		8.049,9000	6.439.920,00	
195 - JD ACO, INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.		8.088,0000	6.470.400,00	
334 - Universidade Federal do Pará		0,0000	0,00	Não Cotou
331 - FUMEC - Fundação Municipal para Educação Comunitária		0,0000	0,00	Não Cotou
320 - Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação (FNDE)		0,0000	0,00	Não Cotou
335 - MUNICIPIO DE CARATINGA MG		0,0000	0,00	Não Cotou
332 - MUNICÍPIO DE MAUA SP 0,0000 0,00	Não Cotou			
333 - MUNICIPIO DE PEDRO DE TOLETO - SP 0,0000 0,00	Não Cotou			

Valor médio: 7646,4600 6117168,00

Valor mediana:	7.962,4500	6.369.960,00
Valor Maior:	8.088,00	6.470.400,00

Total Menor Cotação:	77.936.835,00
Total Médio Cotação:	94.130.198,70
Total Mediana Cotação:	96.667.360,40
Cotação:	Total Maior 104.227.090,00



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná



* Fornecedor riscado (tachado) significa que o item foi desconsiderado na análise.

Rua Voluntários da Pátria, 400 – Conj. 0402 – Cond Wawel Ed
80.020-000 – Centro – Curitiba – Paraná – Fone (41) 99193-1848
E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br – site: www.ciedepar.com.br



6 - ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

Conforme detalhado e descrito no Item 5 deste Estudo Técnico Preliminar as pesquisas de preços apresentadas, estima-se um valor global de R\$ 96.667.360,40 (noventa e seis milhões, seiscentos e sessenta e sete mil, trezentos e sessenta reais e quarenta centavos).

7. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução final definida para a aquisição de mobiliário escolar contempla a compra de conjuntos novos de mesas e cadeiras, tanto individuais quanto coletivos, além de mesas acessíveis para alunos com necessidades especiais. A escolha por essa solução considera a necessidade de garantir conforto, segurança e durabilidade para todos os estudantes e professores, promovendo um ambiente de aprendizado adequado e inclusivo. A solução também abrange o fornecimento de mobiliário para as áreas administrativas e os docentes, assegurando que todos os envolvidos no processo educacional tenham condições ergonômicas e funcionais para realizar suas atividades diárias.

O mobiliário a ser adquirido segue rigorosamente as normas da ABNT, em especial a NBR 14006:2008, que estabelece os requisitos ergonômicos e dimensionais para cadeiras e mesas escolares. Essa conformidade técnica é fundamental para garantir que o mobiliário seja adequado ao uso por diferentes faixas etárias, respeitando as características físicas dos alunos e proporcionando um ambiente seguro. Além disso, o mobiliário será confeccionado com materiais de alta durabilidade, como aço carbono e tampos de mesa em MDF, com acabamento em laminado melamínico, o que assegura a resistência ao desgaste natural e ao uso contínuo nas escolas.

A solução também inclui mesas acessíveis para alunos cadeirantes, promovendo a inclusão e garantindo que todos os estudantes, independentemente de suas condições físicas, tenham acesso ao mesmo padrão de qualidade e conforto no ambiente escolar. Esse mobiliário acessível está em conformidade com as normas de acessibilidade vigentes, assegurando



que os alunos com mobilidade reduzida possam utilizar as mesas de forma segura e eficiente.

Além da aquisição dos móveis, a solução abrange a garantia, a manutenção e a assistência técnica, elementos essenciais para garantir a longevidade e o bom funcionamento dos produtos adquiridos. Todos os itens fornecidos contarão com garantia de fábrica de no mínimo dois anos, o que cobre eventuais defeitos de fabricação ou falhas que possam comprometer o uso seguro do mobiliário. A manutenção preventiva e corretiva, quando necessária, será garantida pelo fornecedor, que deverá disponibilizar assistência técnica durante o período de garantia para assegurar que qualquer problema seja resolvido de forma rápida e eficiente, minimizando o impacto nas atividades escolares.

Do ponto de vista econômico, a escolha pela aquisição de mobiliário novo justifica-se pela durabilidade dos produtos e pelo custo-benefício a longo prazo. Embora o investimento inicial seja maior em comparação com outras alternativas, como a locação ou a compra de móveis usados, o mobiliário novo oferece uma vida útil prolongada, o que reduz a necessidade de reposições frequentes e, consequentemente, os gastos com manutenção e novas aquisições. A qualidade dos materiais e a conformidade com as normas técnicas garantem que os móveis suportarão o uso intenso no ambiente escolar por muitos anos, resultando em economia a longo prazo.

Do ponto de vista técnico, a escolha por móveis novos assegura que todos os padrões de segurança e ergonomia serão cumpridos, oferecendo aos alunos e professores um ambiente de ensino adequado. A garantia de qualidade e a possibilidade de personalização dos itens para atender às necessidades específicas de cada escola reforçam a decisão de optar por essa solução. A inclusão de mobiliário acessível também responde a demandas legais e sociais, promovendo a igualdade de condições no processo educacional.

Em síntese, a solução proposta contempla a aquisição de mobiliário novo, ergonômico e seguro, com garantia, assistência técnica e manutenção,



assegurando um ambiente de ensino confortável e inclusivo, tanto para alunos quanto para professores. A escolha é justificada pelos benefícios econômicos e técnicos, garantindo durabilidade, conformidade com as normas e eficiência no uso a longo prazo, promovendo o melhor retorno sobre o investimento para as escolas públicas consorciadas.

8. PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

Em regra, conforme disposições estabelecidas na alínea b, inciso V, do art. 40 da Lei n.º 14.133/21, o planejamento da compra deverá atender, entre outros, ao princípio do parcelamento, quando for tecnicamente viável e economicamente vantajoso, com vistas ao melhor aproveitamento dos recursos disponíveis no mercado e à ampliação da competitividade sem perda da economia de escala. Considerando as especificidades do presente objeto a demanda será parcelada, haja visto, se comprovarem ser técnica e economicamente viável.

9 - RESULTADOS PRETENDIDOS

Os resultados pretendidos com a aquisição de mobiliário escolar novo são amplos e visam impactar positivamente diversos aspectos do ambiente educacional, tanto em termos de eficiência quanto de inclusão e sustentabilidade. A efetividade dessa solução é esperada na melhoria imediata das condições físicas das escolas, proporcionando aos alunos e professores um ambiente mais confortável, seguro e ergonômico. A utilização de mobiliário que atende às normas técnicas e de segurança garantirá que os estudantes possam desenvolver suas atividades escolares sem desconforto físico, o que, por sua vez, contribui para um melhor desempenho acadêmico e bem-estar geral.

Do ponto de vista econômico, a aquisição de mobiliário novo representa uma solução inteligente e de longo prazo, promovendo a economicidade através da durabilidade dos produtos. Ao optar por móveis de alta qualidade e resistentes ao desgaste natural, as escolas reduzem significativamente os custos com manutenção e reposição, maximizando o aproveitamento dos recursos financeiros disponíveis. Essa decisão otimiza os

investimentos públicos, garantindo que os recursos sejam aplicados de forma eficiente e resultando em um menor custo a longo prazo. Dessa forma, os recursos que seriam utilizados para reparos ou substituições podem ser redirecionados para outras áreas essenciais da educação.

Outro resultado esperado é a melhoria do aproveitamento dos recursos humanos. Um ambiente físico adequado permite que os professores desempenhem suas funções de maneira mais eficiente, sem os transtornos causados por mobiliário inadequado ou desgastado. Isso resulta em um aumento da produtividade do corpo docente, além de proporcionar melhores condições de trabalho, o que pode influenciar positivamente o clima organizacional e o bem-estar dos profissionais da educação.

A escolha por mobiliário acessível e ergonômico reflete também o compromisso com a inclusão social, oferecendo condições adequadas de aprendizado para todos os alunos, incluindo aqueles com necessidades especiais. Ao garantir que as escolas disponham de mesas acessíveis para cadeirantes e mobiliário adaptado para crianças de diferentes estaturas, promove-se a equidade e o acesso universal à educação. Esta iniciativa é uma forma direta de beneficiar as pessoas menos favorecidas, assegurando que todos os estudantes, independentemente de sua condição física ou social, tenham as mesmas oportunidades de aprendizado em um ambiente adequado e inclusivo.

Em termos de desenvolvimento sustentável, a solução proposta também incorpora benefícios ambientais importantes. A utilização de materiais de alta qualidade e durabilidade contribui para a redução do consumo de recursos naturais a longo prazo, uma vez que a frequência de reposição será significativamente menor. Além disso, ao priorizar fornecedores que seguem práticas sustentáveis, como o uso de madeira certificada e materiais recicláveis, o projeto contribui para a preservação ambiental e para a promoção de práticas de consumo responsável. Essas ações refletem um impacto ambiental positivo



e estão alinhadas com os princípios de sustentabilidade, tão importantes para o desenvolvimento nacional.

Os benefícios diretos e indiretos dessa aquisição vão além da simples melhoria do mobiliário escolar. Espera-se uma melhoria geral na qualidade do ensino e no ambiente educacional, o que, em última instância, favorece toda a sociedade. Ao oferecer um ambiente de aprendizado mais confortável, seguro e inclusivo, as escolas públicas estarão melhor preparadas para formar cidadãos capazes de contribuir para o desenvolvimento do país. A eficiência no uso dos recursos humanos e materiais, a redução de custos com manutenção e reposição, e a promoção de práticas sustentáveis são pilares que sustentam os resultados pretendidos.

Assim, essa iniciativa não apenas melhora as condições das escolas, mas também traz uma contribuição significativa para o bem-estar dos alunos, especialmente daqueles mais vulneráveis, e para a sustentabilidade dos recursos naturais. Ao investir em educação de forma consciente e responsável, estamos promovendo um futuro mais inclusivo, equitativo e sustentável para todos.

10. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS

Antes da celebração do contrato para a aquisição de mobiliário escolar, a administração deverá adotar diversas providências para garantir a correta execução do contrato e a adequação do ambiente escolar às novas condições. Entre as ações a serem realizadas, destaca-se a necessidade de capacitar os servidores ou empregados responsáveis pela fiscalização e gestão contratual. Esses profissionais devem estar devidamente preparados para acompanhar todas as etapas do processo, desde o recebimento dos bens até a instalação e o uso efetivo nas escolas. A capacitação abrangerá conhecimentos sobre normas técnicas, como ergonomia e segurança, além de orientações sobre a manutenção preventiva e corretiva do mobiliário.



Além disso, será necessário adequar o ambiente físico das escolas para a instalação dos novos móveis. A análise prévia do espaço onde os itens serão alocados é essencial para garantir que o mobiliário atenda plenamente às necessidades das instituições. Isso inclui verificar o tamanho das salas de aula, para que o mobiliário seja distribuído de forma adequada, sem comprometer a mobilidade e o conforto dos alunos e professores.

Outros aspectos que merecem atenção envolvem a infraestrutura, como a rede elétrica, principalmente em salas que demandam mesas acessíveis para cadeirantes com equipamentos específicos ou em áreas administrativas. A administração deve verificar a voltagem e a capacidade da rede elétrica para suportar os equipamentos, quando necessário, além de assegurar que os pontos de instalação estejam em conformidade com as normas de segurança e acessibilidade.

Quanto à instalação dos móveis, será definido um cronograma detalhado, com o agendamento de dias e horários para que as empresas fornecedoras realizem a montagem e a fixação dos itens em cada escola. Esse cronograma deverá ser cuidadosamente planejado para não interferir nas atividades escolares, priorizando a instalação em horários alternativos, como durante o período de férias ou nos finais de semana. Para escolas que já estejam em funcionamento, a instalação será programada de forma a causar o mínimo de impacto nas aulas, garantindo que os alunos e professores possam continuar suas atividades sem interrupções significativas.

Além disso, será importante adequar os espaços de circulação nas escolas, especialmente nas áreas que receberão mobiliário acessível. A administração deve garantir que rampas e acessos adequados estejam disponíveis para alunos com mobilidade reduzida, além de verificar se os espaços entre as mesas permitem a circulação segura de todos os estudantes.

Por fim, será fundamental que a administração realize um acompanhamento contínuo do processo de instalação e adequação dos ambientes, garantindo que todas as exigências contratuais sejam cumpridas.



Isso inclui a verificação da conformidade dos móveis entregues com as especificações do contrato, o controle da qualidade da instalação e a elaboração de relatórios periódicos que documentem o progresso do projeto. Com essas providências, a administração assegura que o contrato será executado de forma eficiente, com total adequação às necessidades das escolas e pleno aproveitamento dos recursos investidos.

11. CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

Não há.

12. IMPACTOS AMBIENTAIS

Os possíveis impactos ambientais relacionados à aquisição de mobiliário escolar estão principalmente ligados à produção dos materiais e ao descarte dos móveis ao final de sua vida útil. Para minimizar esses impactos, estamos exigindo que os móveis possuam certificações ambientais, como o selo FSC para madeira, justamente para garantir que os materiais utilizados sejam sustentáveis e tenham maior durabilidade. Isso reduz a necessidade de substituições frequentes, o que, por sua vez, ajuda a evitar o desmatamento e a extração excessiva de recursos naturais.

A durabilidade dos móveis é um fator essencial para diminuir o impacto ambiental, pois prolonga o ciclo de vida dos produtos e reduz o consumo de novos materiais. Ao exigir móveis de qualidade, que atendam às normas de sustentabilidade e sejam produzidos com processos mais limpos e eficientes, contribuímos para a preservação dos recursos naturais e evitamos o descarte precoce.

Além disso, implementaremos um plano de logística reversa, garantindo que, ao fim de sua vida útil, os móveis sejam reciclados ou descartados de forma adequada, minimizando resíduos e promovendo a reutilização de materiais. Assim, estamos não só preservando o meio ambiente, mas também promovendo práticas sustentáveis em toda a cadeia produtiva.



13. POSICIONAMENTO CONCLUSIVO

Concluímos que a aquisição de mobiliário escolar novo para as escolas públicas consorciadas é uma decisão estratégica e essencial para garantir um ambiente de aprendizado mais seguro, confortável e inclusivo. A escolha por móveis com certificações ambientais assegura a durabilidade e qualidade dos produtos, reduzindo a necessidade de substituições frequentes, o que, por sua vez, contribui para a preservação de recursos naturais, como a redução do desmatamento.

Essa solução promove não apenas a economicidade a longo prazo, mas também o melhor aproveitamento dos recursos financeiros e humanos, além de atender às normas de segurança e acessibilidade, beneficiando diretamente os alunos e professores. A inclusão de um plano de logística reversa reforça nosso compromisso com a sustentabilidade e a responsabilidade ambiental, assegurando que o ciclo de vida dos móveis seja gerido de maneira consciente e eficiente.

Portanto, a abertura da licitação para a aquisição desse mobiliário é fundamental para garantir que as escolas públicas estejam adequadamente equipadas, proporcionando um ambiente educativo de qualidade que atenda às necessidades de todos, com benefícios duradouros para a sociedade e para o meio ambiente.

Curitiba, 27 de setembro de 2024

Cristiane Dalmute Machado
Diretora de Projetos.
CIEDEPAR



ANEXO II
TERMO DE REFERÊNCIA

1 – DO OBJETO

1.1 – A presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para registro de preços para futura e avaliar alternativas para a aquisição de módulos permanentes de uso contínuo para ambientes educacionais, em atendimento às entidades educacionais das redes públicas de ensino, para atender às necessidades desta instituição e dos municípios consorciados, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no edital e seus anexos, na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO através do Sistema de Registro de Preços, para disponibilização aos municípios consorciados do CIEDEPAR (lista completa disponível no site do Consórcio, www.ciedepar.com.br), passíveis de prorrogação nos termos do art. 84 da Lei 14.133/2021.

1.2 – As especificações dos equipamentos, juntamente com os quantitativos registrados e valores máximos unitários e totais dos produtos constam nos quadros abaixo.

1.3 – Em caso de discordância existente entre as especificações do objeto descritos no Portal licitações-e e as especificações constantes deste Termo de Referência, prevalecerão as daqui.

LOTE 1				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
1.1	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície</p>	8.000	R\$ 849,50	R\$ 6.796.000,00



<p>de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/- 4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</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 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme			
---	--	--	--



	<p>normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta-lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e quadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na</p>	6.500	R\$ 862,00	R\$ 5.603.000,00



	<p>cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 micrões. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvem o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 micrões. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool</p>			
--	---	--	--	--



	<p>etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.3	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topes com</p>	5.000	R\$ 850,00	R\$ 4.250.000,00



	<p>ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs.: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampus, assento e encosto.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicos ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.4	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto	7.000	R\$ 829,95	R\$ 5.809.650,00



<p>composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direta e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>			
---	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.➤ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.5	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO:</p> <p>✓ MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões</p>	800	R\$ 1.552,50	R\$ 1.242.000,00



	<p>acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinil) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4,5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>✓ CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL</p>		
--	--	--	--



	<p>(**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.➤ Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio <p>Obs.: 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">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao		
--	---	--	--



	<p>Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.6	<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: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos</p>	1.500	R\$ 650,60	R\$ 975.900,00



e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.	<p>Obs: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.➢ Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.➢ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônic ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (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) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
1.7	MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos dataadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de en ferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);	800	R\$ 889,00	R\$ 711.200,00



	<p>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 em cinco 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.➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônicoo ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012).			
--	---	--	--	--



	<p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.8	<p>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>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, esmirralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none">➤ O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.➤ Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test	2.000	R\$ 540,33	R\$ 1.080.660,00



	<p>Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <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 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983- Determinação da aderência NBR 11003:2023- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022- 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>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
VALOR TOTAL LOTE 1: R\$ R\$ 26.468.410,00 (vinte e seis milhões, quatrocentos e sessenta e oito mil e quatrocentos e dez reais).				

LOTE 2				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
2.1	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC</p>	1.100	R\$ 1.616,50	R\$ 1.778.150,00



<p>(cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A			
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.2	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECritivo: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscritas num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de "U" invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p>	800	R\$ 3.069,00	R\$ 2.455.200,00



	<p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a			
--	--	--	--	--



	<p>Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019).</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.3	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL</p> <p>DIMENSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)</p> <p>DESCRITIVO: Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revisteiro central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico. Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. Dezesseis Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas). Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (quadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zinchado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>	700	R\$ 3.277,65	R\$ 2.294.355,00



	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008.➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos domésticos (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019). <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.4	NICHOS PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO	700	R\$ 3.601,00	R\$ 2.520.700,00



	<p>DIMENSÕES: Aproximadas de Largura total quando unidos : 2430 mm; Altura: 1030 mm;</p> <p>DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por dois módulos sendo um com 10 casulos e outro com 8 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2.➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.5	<p>NICHO BAIXO ABERTO - NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa</p>	1.000	R\$ 1.857,16	R\$ 1.857.160,00



<p>pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal.. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosférica úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.6	<p>NICHO BAIXO FECHADO 2 PORTAS, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm</p>	1.000	R\$ 2.065,50	R\$ 2.065.500,00



(espesura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espesura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espesura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados a definir. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espesura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espesura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (a definir.. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (a definir), dotado de porca M6, sobre injetada. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reto. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações -Requisitos e métodos de ensaio.		
--	--	--



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril côncavo ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801 <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias:</p>			
2.7	<p>NICHO FECHADO ALTO. Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e caivilhas. 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</p>	800	R\$ 3.149,00	R\$ 2.519.200,00



<p>(C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zinkado. 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-políester polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 micrões e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco 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 NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo;			
--	--	--	--



	<p>ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias:</p>			
2.8	<p>MODULO DE DESCANSO 01, Módulo infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Parte 2: Métodos de ensaio. O modulo deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143, de 22 de março de 2021. ABNT NBR 13579-1: 2011 - Parte 1: e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Parte 2: Revestimento. O colchão deve possuir certificação INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 35, de 05 de fevereiro de 2021.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – Módulo: Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configuem como alças para condução do</p>	500	R\$ 3.115,00	R\$ 1.557.500,00



<p>modulo. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do modulo (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Areostas 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. Areostas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios de duplo giro e rodas duplas com freio total, com as seguintes características: Capacidade de carga de 100 kg (por rodízio); Garfo fabricado em poliamida 6, com rolamentos de esferas de dupla blindagem no cabeçote de giro; Espiga dotada de rosca métrica e sistema de rosca M12; Freio total com travamento do giro do cabeçote e da roda; Rodas duplas, de 100mm de diâmetro, fabricadas em borracha termoplástica com dureza 80 Shore A e com núcleo e calotas em poliamida 6; Banda de rodagem na cor CINZA; Garfo, pedal do freio e calota na cor LARANJA; Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polymerizada 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 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: Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácaro nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o modulo, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6.3 h da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p>			
--	--	--	--



<p>Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o berço (Portaria INMETRO nº 143, de 22 de março de 2021), contendo número do registro ativo do objeto, aplicado no próprio produto e em sua embalagem, em conformidade com um dos modelos estabelecidos no Anexo III da referida portaria. A aplicação do selo no berço e na embalagem deve seguir o estabelecido na referida portaria e seus anexos. Selo INMETRO de Identificação da Conformidade para o colchão (Portaria INMETRO nº 35, de 05 de fevereiro de 2021), costurado diretamente no corpo do colchão, de modo a não ser removido. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente ou possuir desenhos ou inscrições que impeçam a visualização do selo costurado no colchão. Para fabricação do modulo e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de R0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545 - Determinação para medição			
--	--	--	--



	<p>não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
2.9	<p>MODULO DE DESCANSO 02 DESMONTAVEL, ideal para área de repouso infantil, Permite empilhamento, duas bordas interiores injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada borda contendo duas cavidades em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado de forma a proporcionar maior estabilidade do modulo evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na bordas injetadas através pinos pequenos que servem como guias e 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 borda tem 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 por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <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 ensaio da tela: - Ftalatos; - referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - resistência a corrosão por exposição a névoa salina;	8.000	R\$ 393,00	R\$ 3.144.000,00



	<ul style="list-style-type: none">➤ Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7➤ Laudo de laboratório atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 dias – não ocasionando deformações permanentes.➤ 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 6➤ Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.10	<p>NICHO PARA TROCA, composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, com puxadores Zamack cromado. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (quadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rouada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;➤ Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest	300	R\$ 3.107,62	R\$ 932.286,00



	<p>Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A➤ Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2➤ Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2➤ Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1.500 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril côncavo ABNT NBR 10545 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801. <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>		
VALOR TOTAL LOTE 2: R\$ 21.124.051,00 (vinte e um milhões, cento e vinte e quatro mil e cinquenta e um reais).			

LOTE 3				
Item	Descriutivo	QTD		
3.1	<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: ✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm ✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).</p>	300	R\$ 15.349,00	R\$ 4.604.700,00

Rua Voluntários da Pátria nº 400, 4º andar – Sala 402 – CEP: 80020-010 – Centro, Curitiba – PR

CNPJ: 37.584.276/0001-74 Telefone: (41) 3233-5333

E-mail: ciedepar@ciedepar.com.br

Site: www.ciedepar.com.br



	<p>✓ 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> <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8" x 1,50mm (Requadro).✓ Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8" x 1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8" x 1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>ASSENTOS:</p>			
--	---	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">✓ 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: <p>CARACTERÍSTICA: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos; o módulo deve ter no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 01 Base de suporte de carga;✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril côncico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%;			
--	---	--	--	--



	<p>vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012).</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
3.2	<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> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,90mm;✓ Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).✓ Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios). <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ½" x 1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8" x 1,50mm (Requadro).✓ Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura. <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼" x 1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).✓ Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união). <p>Alça para condutor fabricado em:</p>	300	R\$ 15.309,00	R\$ 4.592.700,00



<ul style="list-style-type: none">✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)✓ Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");✓ Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);✓ Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor. <p>RODAS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm. <p>ASSENTOS:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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; <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes.</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2.</p> <p>O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 01 Base de suporte de carga;✓ 04 Base estrutural do assento;✓ 01 Alça para condutor;✓ 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);✓ 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;✓ 02 Rodízios frontais livres;✓ 02 Rodízios fixos;✓ 01 Bolsa tipo guarda volume;✓ 01 Caixa de som com suporte; <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>			
---	--	--	--



	<p>➤ Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - 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.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
--	---	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 3: R\$ 9.197.400,00 (nove milhões, cento e noventa e sete mil e quatrocentos reais).

LOTE 4				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
4.1	<p>ARMÁRIO 2 PORTAS COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, repartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa.</p> <p>Portas e fundos compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para</p>	600	R\$ 4.482,15	R\$ 2.689.290,00



	<p>receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetados e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.2	ARMÁRIO 1800 MM/ALTURA COM CHAVE: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com	600	R\$ 6.723,62	R\$ 4.034.172,00



<p>reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, bipartido nas laterais, moduladas com as placas 600x500 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa.</p> <p>Portas e fundos compostos por placas de 600x400 injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário medindo 1200x600, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas com recipiente para receber na placa 4 dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de Zamak e fechadura com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 1200mm x 1800mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal			
--	--	--	--



	<p>(Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.3	<p>ARMÁRIO 1 PORTA 1300MM DE ALTURA: Corpo e portas fabricados em resina injetado em placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido nas laterais moduladas com as placas 600x500mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras em resina injetadas aparafusadas e com perfeito encaixe no interior do armário medindo 600x500mm, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20x20 para a fixação das placas de resina e com 2 recipientes para receber na placa dobradiças metálicas com abertura em no mínimo 165° e com amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas zíncado, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 650 mm x 550mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de	500	R\$ 2.302,00	R\$ 1.151.000,00



	<p>bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➤ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➤ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➤ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➤ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➤ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➤ NBR NM 300-3:2004.Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➤ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➤ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.4	<p>BAÚ 1200MM/LARGURA: Baú modular em substância plástica medindo 400x1200x760 mm com duas tampas, dois puxadores em tubo 16x30 e com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura das tampas. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, suspensa por rodízios de poliuretano, com mínimo de 100 mm de distância ao chão para melhor higienização, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➤ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de	500	R\$ 2.077,25	R\$ 1.038.625,00



	<p>bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>➢ NBR NM 300-3:2004.Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do baú;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.5	<p>ARMÁRIO 700MM DE ALTURA: Armário baixo modular confeccionado em substância plástica medindo 450x700x1200 mm de acrilonitrila, butadieno e estireno e logomarca do fabricante em auto relevo plástico, repartido na parte superior e bipartido no fundo, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Quadro com fixação estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' e 1 coluna entre as placas com tubo 40x20, com furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 2 prateleiras em plástico copo aparafusadas com acabamento nas quinas, considerando recuo nas colunas e escorada nas réguas frontais, laterais e traseiras. Base dos pés composta de estrutura metálica 20x20 1,2' e sapatas niqueladas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas com fechadura tipo gongo de zamak medindo 40x40mm e sistema de travamento das portas zincado, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 450 mm x 700mm x 1200mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	650	R\$ 2.825,12	R\$ 1.836.328,00



	<p>> NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>> NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>> ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>> ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <p>> ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.</p> <p>> NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.</p> <p>> Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>> Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.6	<p>ESTANTE MÓVEL COM RODIZIOS: Estante móvel estruturada em resina plástica injetada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas com as placas 600x400 injetadas em resina ABS de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2 com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 3 prateleiras repartidas em resina ABS injetada com perfeito encaixe medindo 1200x400. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 400mm x 1200mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p>	300	R\$ 3.060,50	R\$ 918.150,00



	<p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.7	<p>ESTANTE LIVRARIA: Estante móvel em superfície plástica confeccionada por placas em copolímero com parede dupla nas extremidades e com a logo do fabricante injetada, tripartida nas laterais e repartida na parte superior. Laterais com separações para ventilação de no mínimo 100mm, considerando a primeira placa com proteção nas extremidades. Estante com comprimento mínimo de 475 mm e máximo de 525 mm, largura mínima de 1140 mm e máxima de 1260 mm e altura de 1900 mm com mais ou menos 10 mm de tolerância, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 1200x500, considerando recuo nas</p>	350	R\$ 5.057,00	R\$ 1.769.950,00



	<p>colunas para perfeito acabamento e escorada nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e sapatas com regulagem que permita o armário alcançar no mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetados e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.8	<p>ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS, móvel em substância plástica estruturada por placas e com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e moduladas ESTANTE MULTIUSO COM 2 CAIXAS</p>	520	R\$ 2.208,22	R\$ 1.148.274,40



<p>COLORIDAS com as placas 600x400 injetadas em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e com a logo do fabricante injetada. Toda a fixação será estruturada em junta de ferro tubular 20x20 1,2' com furação dupla para perfeito encaixe das placas, puxador de aço na parte superior, 2 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe medindo 600x400, com 2 caixas coloridas em cada prateleira medindo 450x290x1200 suspensas por tubo 20x20 moldado a frio interligado nas extremidades laterais, última prateleira com baú modular de substância plástica na parte inferior das prateleiras com dobradiça tipo gongo de zamak medindo 40x40mm para abertura da tampa, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Base dos pés composta de tubos 20x20 1,2' e com rodízio de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento x largura x altura): 600mm x 400mm x 1300mm (tolerância +/- 100mm). Estrutura unida pelo processo de solda mig e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS - placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 - ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004.Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.			
---	--	--	--



	<p>> Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).</p> <p>> Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.9	<p>ESTANTE MULTIUSO COM 4 CAIXAS COLORIDAS, Estante estruturada em tubo de aço 20x20 moldado a frio com 4 colunas de sustentação interligadas, duas prateleiras de resina plástica modular repartida medindo 1250x500mm com 4 caixas de resina plástica com encaixe para as mãos em carregamento medindo 450x290x120mm sobre as prateleiras em no mínimo 20 graus para melhor movimentação das caixas pela parte traseira, sustentadas por tubo 20x20 moldado a frio na parte frontal, dotada de baú confeccionado em resina plástica com duas tampas e com puxador em tubo de aço 16x30 vedado nas extremidades e com abertura por dobradiça de Zamak para maior durabilidade e resistência medidas 1200x500x400 suspensa por rodízios de poliuretano, placas injetadas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>> NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.</p> <p>> NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.</p> <p>> NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.</p> <p>> ASTM D35-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.</p> <p>> ASTM D790-17 - ABS – placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal</p>	520	R\$ 3.670,35	R\$ 1.908.582,00



	<p>(Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
4.10	<p>ESTANTE 4 MODULOS. Estante confeccionada em material plástico de alta resistência, composta por 4 módulos individuais de 360x500x200mm (LxAxP), sem divisórias no seu interior. Encaixe por sistema de travamento tipo macho/fêmea, fêmea/macho por cavidades injetadas em peça monobloco sem recortes ou remendos. Estrutura, 4 módulos plástico de alta resistência com medida total de 720x1000x200mm (LxAxP). Porta, confeccionada em material plástico de alta resistência com 10mm de espessura, medindo 360x500mm (LxA), estruturadas com fechadura, chave e chave reserva.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0.➢ ASTM D790-17 - ABS – placa - Teste padrão para propriedades de flexão de plásticos não reforçados e reforçados. Com Módulo de Elasticidade megapascal (Mpa) média 2,5, Módulo Secante 1% (MPa) média 2,4 e Resistência à Flexão a 5% (MPa) - média 70,0.➢ ASTM D256:2010 – ABS - Teste padrão para determinar a resistência ao impacto do pêndulo Izod de plásticos - Resistência ao Impacto Izod Média não inferior a J/M 266,0.➢ NBR NM 300-3:2004. Versão corrigida: 2011 - Quantificação de Metais Pesados por Espectrometria.➢ Confirmação ABS - Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	150	R\$ 1.435,41	R\$ 215.311,50
4.11	<p>CADEIRA POLIURETANO QUATRO PÉS. Cadeira monobloco injetada em Poliuretano pele integral tipo skin com 30mm de espessura, texturizada e lavável para melhor higiene, puxador e com cantos arredondados, estruturada por aço chato flexível de alta resistência e revestido por inteiro de poliuretano, medindo aproximadamente no encosto 490x390mm e no assento 450x390, e aproximadamente 460mm de altura, logo do fabricante e data injetados na parte de trás para controle da garantia, encosto com flexibilidade e encaixe na lombar para melhor conforto. Fixação do assento na base através de uma cama com 4 barras de ferro chato 1x1/4 de perfeita conformidade com aproximadamente 250mm de</p>	200	R\$ 1.822,77	R\$ 364.554,00



<p>elevação para melhor conforto e junção na base através 4 pontos de fixação com parafuso M6, sustentada por par de tubos 25x25 interligado por tubo 25x25 moldado a frio com perfeito sistema de acomodação dos pés. Estrutura de aço unida pelo processo de solda mig. Todas as partes metálicas são galvanizadas e submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ NBR-8095/2015 - Ensaio de peça metálica à Atmosfera Úmida Saturada – com no mínimo 1500hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 300 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada.➢ NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0.➢ NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm.➢ Confirmação POLIURETANO – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).➢ ABNT NBR NM 300-3:2004. - Quantificação de Metais Pesados em Poliuretano. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
---	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE 4: R\$ 17.074.236,90 (Dezessete milhões, setenta e quatro mil, duzentos e trinta e seis reais e noventa centavos).



LOTE 5				
Item	Descriutivo	Qde	Valor Unit.	Valor Total
5.1	<p>ESTANTE EM AÇO COM 3 PRATELEIRAS E 9 CAIXAS DE 18 LITROS (GUARDA TUDO), Composto por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em tubo de aço redondo 5/8", com inclinação de 17º aproximadamente. Estrutura lateral em tubo de aço redondo 7/8", com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas, medindo 1,10 de comprimento x 0,58 de largura x 1,30 de altura. Composta por 9 caixas tipo gaveta injetada em polipropileno colorida de alta resistência, são altamente resistentes a impacto, encaixáveis e duráveis, composta de 4 guias, duas de cada lado, permitindo o encaixe em prateleiras e também com a função de melhor empilhamento, são próprias para transportar e armazenar produtos, com segurança e certeza de que esses produtos chegarão ao destino, intactos, exatamente como foram expedidos. Capacidade das caixas: 18 litros. Medidas das caixas 520x220, altura das laterais e fundos 170 mm, com a parte frontal das caixas boleada e altura de 100mm, para melhor manuseio dos objetos.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	500	R\$ 3.222,00	R\$ 1.611.000,00
5.2	<p>PISOS EM RESINA PLÁSTICA, PLACAS 30X30, ACOPLADOS, confeccionadas em polipropileno com EVA, com aditivos especiais contra ações de raios UV e condições climáticas placas quadradas de 300,0mm x 300,0mm com espessura de 6mm e altura total 15mm, encaixáveis através de encaixes macho-fêmea, antiderrapantes, auto drenante, com ranhuras de 3,5mm, possui resistência de até 300kg por m². Arremates laterais para Pisos Plásticos, Arremates laterais produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato triangular de 300 x 50 mm com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência. Arremates de quina para</p>	200	R\$ 626,60	R\$ 125.320,00



	<p>Pisos Plásticos, Arremates de quina produzidos com matéria-prima (PP+EVA) e "máster batch" (cores a definir), com aditivos especiais contra ações de raios UV, constituídos por placas em formato de quadrante de círculo com 50 mm de raio com 15 mm de altura em um dos lados, tornando-os invisíveis, encaixáveis através de dispositivos macho-fêmea, com design especial que possibilita a drenagem e evaporação total da água, possuindo reforço na parte interior para total estabilidade e resistência.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo técnico de flamabilidade de acordo com a Norma ASTM-D635 de no mínimo 17 segundos.➢ Laudo emitido por Laboratório de resistência a carga de 300 kg por m². <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.3	<p>CONJUNTO COLETIVO - MESA COM 04 CADEIRAS - INFANTIL, mesa com tampo único em formato arredondado, sem emenda medindo 1000mm por 1000mm, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo 30mm para uso coletivo. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 590mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento com dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés traseiros. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	500	R\$ 3.329,00	R\$ 1.664.500,00



	<p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➤ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➤ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➤ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.4	<p>CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS – TAMANHO ADULTO, mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, dotada de nervuras, com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>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>	500	R\$ 6.766,90	R\$ 3.383.450,00



	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.5	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR. Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. Medindo 1830 x 960 mm, com 04 cavidades com aproximadamente 290 x 230 mm. Assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290 x 230 mm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 200mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira giratória para supervisor com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem</p>	150	R\$ 7.197,65	R\$ 1.079.647,50



	<p>orifícios, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Altura da regulagem assento ao chão: Máxima de 500mm e mínima de 370mm aproximadamente. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micros em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.6	<p>CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO, Conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 01 mesa central – Tamanho pré-infantil. Mesa em formato trapézio, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo com 6 mesas; 06 cadeiras e uma mesa central. Mesa em formato trapézio, formado por uma mesa e uma cadeira, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica ABS medindo 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. Estrutura do tampo da mesa formado por 02 tubos em aço industrial retangulares medindo 30mm x 20mm e um tubo oblongo medindo 30mm x 16mm. Uma barra em tubo oblongo medindo 30mm x 16mm fixada na parte frontal entre uma das colunas laterais. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 340mm x 340mm, altura assento/chão 310mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 340mm x 334mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafusos. Sapatas calandradadas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função</p>	500	R\$ 7.170,77	R\$ 3.585.385,00



	<p>de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo 162mm x 53mm e 100mm x 52mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por parafusos. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. Mesa sextavada, tampo injetado em polipropileno e fixado a estrutura através de 03 parafusos invisíveis, cada lado medindo 235mm (medida interna). Tampa injetada em resina plástica na cor Bege, com sete cavidades permitindo a divisão dos materiais, sendo 06 cavidades com porta copos cada, com 4mm de espessura. Estrutura composta por 03 tubos de aço industrial 7/8, formando os pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
5.7	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM 8 CADEIRAS – ADULTO, Mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm confeccionado em resina termoplástica</p>	500	R\$ 9.968,00	R\$ 4.984.000,00



<p>de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais, Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 760mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em dois pontos de solda e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 405mm de largura por 300mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 400mm de largura por 460mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 460mm de altura do assento ao chão.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>				
5.8	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - MESA COM 08 CADEIRAS, mesa com tampo único sem emendas medindo 2150mm de comprimento por 950mm de largura, com espessura de 8mm e borda sem emendas medindo 50mm, confeccionado em resina termoplástica</p>	800	R\$ 7.962,45	R\$ 6.369.960,00



<p>de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 590mm. Base do tampo da mesa formada por dois tubos quadrados medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa e resultando em dois pontos de solda unindo as extremidades e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 25x25mm, 4 colunas com tubo de 2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Cadeira modelo empilhável com assento e encosto em resina plástica PP (polipropileno). O encosto possui aproximadamente 340mm de largura por 280mm de extensão vertical e o assento possui aproximadamente 340mm de largura por 340mm de profundidade, ambos componentes montados em estrutura tubular de aço carbono, produzida em tubos do tipo 7/8" que formam assento, encosto e pernas frontais. Pés traseiros em tubo único com diâmetro de 22,22mm e barra de ligação em tubo 7/8" conjugando os pés. Reforço do assento em tubo 5/8". Toda estrutura metálica pintada eletrostaticamente na cor cinza. Ponteiras de resina plástica em PP (polipropileno). Cadeira com 350mm de altura do assento ao chão.</p> <p>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 vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Laudos para estrutura.</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009, com no mínimo 700 micras em tubo reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a resistência a névoa salina NBR 17088/2023, emitido por laboratório, no mínimo 600 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda;➢ Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório, no mínimo 1400 horas, com ensaio feito a partir de tubo de aço reto com solda; <p>Laudos para os componentes ABS:</p> <ul style="list-style-type: none">➢ Laudo emitido por laboratório técnico para confirmação da veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);➢ Laudo elaborado por laboratório acreditado pelo Inmetro de ensaio atestando a resistência ao impacto izod do acrilonitrilabutadieno estireno – ABS, com resistência mínima ao impacto de 150 j/m. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
<p>VALOR TOTAL LOTE 5: R\$ 22.803.262,50 (vinte e dois mil, oitocentos e três mil, duzentos e sessenta e dois reais e cinquenta centavos).</p>			

2.1 – DA JUSTIFICATIVA DA CONTRATAÇÃO.

A contratação de mobiliário escolar novo é essencial para atender às demandas crescentes das escolas públicas, garantindo que os alunos e professores tenham um ambiente de aprendizado adequado, seguro e confortável. O mobiliário atual em muitas dessas instituições está defasado, apresentando problemas de desgaste, inadequação ergonômica e falta de conformidade com as normas vigentes. Isso pode prejudicar o desempenho dos alunos, causando desconforto físico e comprometendo a qualidade do ensino. Com o novo mobiliário, espera-se oferecer melhores condições de estudo, o que reflete diretamente na melhoria dos resultados educacionais e no bem-estar geral dos alunos.

Outro ponto crucial que justifica a contratação é a inclusão de móveis acessíveis para alunos com necessidades especiais. Atualmente, muitas escolas carecem de mobiliário adequado para esse público, o que pode resultar em exclusão ou dificuldades adicionais para alunos com deficiência. A nova aquisição prevê a inclusão de mesas acessíveis para cadeirantes, garantindo que todas as crianças, independentemente de suas limitações físicas, possam usufruir das mesmas condições de aprendizado. Essa medida reforça o compromisso com a inclusão social e a equidade no ambiente escolar.

Além da questão funcional e pedagógica, a contratação de mobiliário com certificações ambientais, como o selo FSC para a madeira, é uma medida alinhada com práticas sustentáveis e de preservação dos recursos naturais. Ao exigir móveis de maior durabilidade e provenientes de fontes certificadas, o processo contribui para a redução do desmatamento e promove a utilização consciente dos recursos. A maior vida útil do mobiliário também gera economia para as escolas, uma vez que as substituições serão menos frequentes, permitindo uma melhor aplicação dos recursos públicos a longo prazo.

Por fim, a contratação inclui serviços de instalação e assistência técnica, o que garante que o mobiliário será instalado corretamente, respeitando as normas de segurança e adequação ao ambiente escolar. Além disso, a logística reversa, prevista para o descarte dos móveis ao final de sua vida útil, assegura que o processo seja realizado de forma ambientalmente correta, contribuindo para a redução de resíduos e a reutilização de materiais sempre que possível. Esses fatores tornam a contratação



uma solução completa, eficiente e responsável, tanto no aspecto educacional quanto ambiental e econômico.

2.2 – JUSTIFICATIVA DE CONTRATAÇÃO POR LOTE

2.2.1 - Uma prática que tem se tornado comum por parte dos administradores públicos é o critério de licitação por lote único, em que se faz necessário que a proposta dos licitantes englobe toda a execução do objeto, mesmo que nesta se incluam concomitantemente aquisição de materiais, obras e/ou prestação de serviços, atividades de natureza distinta e que poderiam ser prestadas por diversas empresas. Em geral, argumentam que a licitação por lote único é mais satisfatória do ponto de vista da eficiência técnica, por manter a qualidade do empreendimento, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo administrador.

2.2.2 - Nesse ponto, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração na execução das obras e/ou serviços e/ou aquisição de bens, a maior interação entre as diferentes fases do empreendimento, a maior facilidade no cumprimento do cronograma preestabelecido e na observância dos prazos, concentração da responsabilidade pela execução do empreendimento em uma só pessoa e concentração da garantia dos resultados. Argumentam, ademais, que haveria um grande ganho para a Administração na economia de escala, que aplicada na execução de determinado empreendimento, implicaria em aumento de quantitativos e, consequentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração. Entretanto, não obstante sejam argumentos defensáveis, são insuficientes, por si só, para justificar a licitação por lote único, em consonância com o que dispõe o artigo 23, § 1º, da Lei 8666/93, in verbis: “As obras, serviços e compras efetuadas pela administração serão divididas em tantas parcelas quantas se comprovarem técnica e economicamente viáveis, procedendo-se à licitação com vistas ao melhor aproveitamento dos recursos disponíveis no mercado e à ampliação da competitividade, sem perda da economia de escala”.

2.2.2.1 - O TCU, na Decisão 393/94 do Plenário, assim se posicionou: “firmar o entendimento, de que, em decorrência do disposto no art. 3º, §1º, inciso I; art. 8º, § 1º e artigo 15, inciso IV, todos da Lei nº 8.666/1993, é obrigatória a admissão, nas licitações para a contratação de obras, serviços e compras, e para alienações, onde o objeto for de natureza divisível, sem prejuízo do conjunto ou complexo, da adjudicação por itens e não pelo preço global, com



vistas a propiciar a ampla participação dos licitantes que, embora não dispondo de capacidade para a execução, fornecimento ou aquisição da totalidade do objeto, possam, contudo, fazê-lo com referência a itens ou unidades autônomas, devendo as exigências de habilitação adequarem-se a essa divisibilidade”.

2.2.2.2 - Na esteira desse entendimento, foi publicada a Súmula nº 247 do TCU, que estabeleceu que: “É obrigatória à admissão da adjudicação por item e não por preço global, nos editais das licitações para a contratação de obras, serviços, compras e alienações, cujo objeto seja divisível, desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala, tendo em vista o objetivo de propiciar a ampla participação de licitantes que, embora não dispondo de capacidade para a execução, fornecimento ou aquisição da totalidade do objeto, possam fazê-lo com relação a itens ou unidades autônomas, devendo as exigências de habilitação adequar-se a essa divisibilidade”.

2.2.3 - Cumpre salientar, ainda, que a viabilidade técnica e econômica alegada pelo administrador público para a licitação por lote único deve ser previamente comprovada e juntada aos autos do processo licitatório. Portanto este processo traz em sua instrução processual, a justificativa.

2.2.4 – O processo em comento, embora tenha seu julgamento por menor preço por lote, este não se adere a um único lote e, sim, contempla 5 (cinco) lotes. Sua necessidade também se faz presente considerando que a aquisição dos materiais pedagógicos em grupos tem a finalidade de uniformizar sua aquisição, que será moldado de acordo com o tamanho e a necessidade de reposição ou aquisição, com interdependência entre os itens. Busca-se, também, a uniformização dos materiais, acabamento, qualidade, material utilizado e Assistência Técnica a ser prestada no pós-venda

2.2.5 - Ocorre que, se por um lado, a Administração Pública, não pode restringir em demasia o objeto do contrato sob pena de frustrar a competitividade, por outro, ela não pode definir o objeto de forma excessivamente ampla, haja vista que, nesse caso, os critérios para julgamento das propostas falecem em virtude da própria administração admitir propostas díspares, inclusive as que não satisfazem ao interesse público. Portanto, a definição do objeto da licitação pública e as suas especificidades são



eminentemente discricionárias, a qual compete ao agente administrativo avaliar o que o interesse público demanda obter mediante a futura contratação.

2.2.6 - Cumpre ponderar que, ao decidir pelo procedimento do julgamento das propostas em licitações, cujos objetos constituem-se bens e serviços divisíveis, que podem ser apartados em categorias ou grupos denominados comumente de “itens”, bem como se diversos itens podem ser agrupados num único lote, a Administração lançando-se do poder discricionário que tem, permitiu que para o certame objetivado houvesse um vencedor para o lote, contendo os itens agrupados, não descurando do interesse público, que demanda ser otimizado.

2.2.7 - A rigor, o agrupamento de vários itens num mesmo lote não compromete a competitividade do certame, desde que várias empresas, que atuam no mercado, apresentem condições e aptidão para cotar todos os itens, principalmente levando-se em consideração a modalidade adotada, possibilita a busca pelo menor preço através da etapa de lances, buscando resultado em considerável ampliação da competitividade, gerando, consequentemente, inúmeras repercussões positivas num processo de licitação pública, dentre estas, a de aumentar a probabilidade de a Administração Pública firmar contrato mais vantajoso, haja vista que ela recebe mais propostas, beneficiando a eficiência em contratos administrativos.

2.2.8 - Na licitação ora em comento, o Consórcio optou por realizar a licitação por lote, porém não em um ÚNICO LOTE e sim contendo o número de 5 (cinco) LOTES, para aquisição de matérias pedagógicos e acessórios escolares, possibilitando várias empresas disputarem os lotes, sendo esta aplicabilidade após realizar ampla pesquisa de mercado e baseado em justificativas concretas, conforme constam no procedimento administrativo que embasa a presente licitação. O consórcio, com essa decisão justificada em tal procedimento administrativo, visou aumentar o desconto oferecido pelas empresas licitantes devido ao ganho de escala no fornecimento dos itens, bem como facilitar e aperfeiçoar a gestão do contrato.

2.2.8.1 - A própria Lei Federal n.º 8.666/93 garante a possibilidade de utilizar o menor valor global como critério, nos seguintes termos: “Art. 40. O edital conterá no preâmbulo o número de ordem em série anual, o nome da repartição interessada e de seu setor, a modalidade, o regime de execução e o tipo da licitação, a menção de que será regida por esta Lei, o local, dia e hora para



recebimento da documentação e proposta, bem como para início da abertura dos envelopes, e indicará, obrigatoriamente, o seguinte:

VII - critério para julgamento, com disposições claras e parâmetros objetivos;

X - O critério de aceitabilidade dos preços unitário e global, conforme o caso, permitida a fixação de preços máximos e vedados à fixação de preços mínimos, critérios estatísticos ou faixas de variação em relação a preços de referência, ressalvado o disposto nos parágrafos 1º e 2º do art. 48.”

2.2.9 - Corroborando o entendimento supramencionado, em julgado recente, o Tribunal de Contas da União decidiu pelo indeferimento do pedido de divisão do objeto licitado em itens, por considerar que a reunião do objeto em um único lote, desde que devidamente justificada pela área demandante ou pelo pregoeiro, afasta a possibilidade de restrição indevida à competitividade. (Acórdão 1.167/2012 – TC 000.431/2012-5 – TCU – Plenário – Relator: José Jorge).

2.3.9.1 - Essa mesma Corte se pronunciou ainda através do Acórdão nº 732/2008, no seguinte sentido:

“... a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto”.

2.3.9.2 – E ainda conforme Acórdão nº 2796/2013 – TCU – Plenário:

“A adjudicação por grupo ou lote não é, em princípio, irregular. A Administração, de acordo com sua capacidade e suas necessidades administrativas e operacionais, deve sopesar e optar, motivadamente, acerca da quantidade de contratos decorrentes da licitação a serem gerenciados. Representação relativa a pregão eletrônico realizado pela (...) para registro de preços, destinado à aquisição de kits escolares, apontara, dentre outras irregularidades, “a adjudicação pelo menor preço por grupo de itens ou por módulo escolar, quando deveria ser por item que compõe cada grupo ...”. Em suas justificativas, a (...) defendeu que “individualizar a compra de cada item do kit sobrecarrega a administração pública e encarece o produto, enquanto, se o objeto é o próprio kit, os licitantes possuem margem de negociação maior por estarem comercializando grandes quantidades e variedades de material escolar”. O relator, acolhendo essa tese, registrou que a “adjudicação por grupo ou lote não pode ser tida, em princípio, como irregular. É cediço que a Súmula nº 247 do



TCU estabelece que as compras devam ser realizadas por item e não por preço global, sempre que não haja prejuízo para o conjunto ou perda da economia de escala. Mas a perspectiva de administrar inúmeros contratos por um corpo de servidores reduzido pode se enquadrar, em nossa visão, na exceção prevista na Súmula nº 247, de que haveria prejuízo para o conjunto dos bens a serem adquiridos". Acrescentou que "a Administração deve sopesar, no caso concreto, as consequências da multiplicação de contratos que poderiam estar resumidos em um só, optando, então, de acordo com suas necessidades administrativas e operacionais, pelo gerenciamento de um só contrato com todos os itens ou de um para cada fornecedor". Em relação ao alcance da Súmula 247 do TCU, destacou, amparado em deliberação do Tribunal, que ela pretendeu "consolidar o entendimento prevalecente nesta Casa, no sentido de que é condenável a adjudicação por preço global, por representar, no geral, restrição à competitividade. Não teve a referida Súmula a pretensão de condenar a adjudicação por lotes ...". Ponderou, contudo, que restou ausente nos autos a devida motivação para a opção eleita. O Tribunal, ao acolher o juízo de mérito formulado pelo relator, julgou parcialmente procedente a Representação e, confirmando a medida cautelar previamente adotada no processo, determinou que a (...), na condição de órgão participante da mencionada ata de registro de preço, se abstivesse "de realizar novas contratações com recursos federais, inclusive recursos do (...), já que há complementação da União". TCU 006.235/2013-1, relator Ministro José Jorge, 16.10.2013.

2.2.10 - Dessa forma, verifica-se que o entendimento do Tribunal de Contas tem sido o de que a divisão do objeto em itens distintos deve ser auferida sempre no caso concreto, devendo ser aplicada a opção mais vantajosa para a Administração Pública, desde que não haja restrição à competitividade. Sendo assim, considerando que, este procedimento é pelo **MENOR PREÇO POR LOTE** e neste, contempla 5 (cinco) LOTES, logo, possibilita ampla competitividade entre as empresas que pretendam e estejam aptas a participar deste certame.

3 - DO CONTROLE DE QUALIDADE

3.1 - Os produtos deste TERMO DE REFERÊNCIA estão sujeitos ao Controle de Qualidade realizado pela CONTRATANTE ou por instituição indicada por eles.



3.2 - O controle de qualidade ocorrerá:

- a) Na apresentação da amostra, após a fase de aceitação da proposta da empresa e antes da homologação da licitação;
- b) A qualquer tempo, durante a vigência da(s) Ata(s) de Registro de Preços e/ou dos contratos firmados, na forma prevista neste certame;

3.3 - O Controle de Qualidade deverá considerar os requisitos técnicos estabelecidos para cada item do termo de referência.

3.4 - As amostras apresentadas poderão ser desmontadas ou destruídas durante as etapas de Controle de Qualidade.

3.5 - Em qualquer etapa do Controle de Qualidade, a critério da CONTRATANTE, poderão ser realizadas visitas técnicas às instalações do fornecedor ou fábrica.

3.6 - As avaliações do Controle de Qualidade serão realizadas por Comissão Técnica multidisciplinar especialmente designada para este fim, que verificará a conformidade das características das amostras com as especificações deste termo de referência, além da realização de testes de aderência, para demonstração dos requisitos técnicos e funcionais.

4 – DAS AMOSTRAS.

4.1 - A licitante vencedora deverá apresentar uma amostra de cada item que compõe o(s) lote(s) no prazo máximo de 10 dias úteis a contar da convocação do pregoeiro.

4.2 - As amostras deverão ser entregues na sede do CIEDEPAR, ou outro espaço definido por este consórcio das 9:00 as 16h.

4.3 - As amostras deverão atender a especificação técnica do Edital. Se amostra for reprovada a empresa será desclassificada, e será solicitado ao próximo colocado até que se encontre uma amostra que atenda a especificação, mantendo prazos e condições iguais para apresentação das amostras entre todos os participantes.

4.4 - Deverão ser entregues conforme especificações do Edital os Laudos Técnicos emitidos pelo INMETRO, se assim for especificado. O custo gerado pelos testes e ensaios será por conta da licitante, em conformidade com o artigo 77 da Lei Federal nº 14.133/2021.

4.5 - A inobservância das determinações acima implicará na desclassificação da proponente, exceto no que tange a questões meramente formais, que serão analisadas e decididas caso a caso.



4.6 - Por assegurar a responsabilidade contratual, o princípio da padronização, garantindo um serviço eficiente e de qualidade, o critério de julgamento será do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, desde que observadas as especificações e demais condições estabelecidas neste Edital e seus anexos.

5 – DA ENTREGA DO OBJETO.

5.1 - O fornecedor terá o prazo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento do empenho, para concluir a entrega dos produtos em todos os locais estipulados, inclusive para solução de pendências (reposição de mercadoria faltante, avarias, extravios ou irregularidades durante o transporte/entrega).

5.2 - Os itens descritos neste Termo de Referência deverão ser entregues junto á Sede do Consórcio ou nas Secretarias Municipais de Educação dos municípios consorciados ao CIEDEPAR.

6 – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

6.1 - Ao fornecedor que, sem justa causa, não cumprir com as obrigações correspondentes, porventura não entregues, entregues com atraso ou fora das especificações, ou em qualquer outra hipótese de inexecução parcial ou total da Ata de Registro de Preço, ser-lhe-ão aplicadas as seguintes penalidades, inclusive de forma cumulativa:

6.1.1 - Nos casos em que houver violação das exigências do edital de licitação, será aplicada a penalidade de advertência, podendo ser convertida em multa em caso de reincidência;

6.1.2 - Nos casos considerados graves, a exemplo da não assinatura da ata de registro de preços e o não atendimento à convocação para assinatura de empenhos, será aplicada a penalidade de multa, independente de ser caso de reincidência;

6.1.3 - Nos casos em que houver descumprimento das obrigações assumidas expressa ou tacitamente após a emissão do empenho, bem como houver entrega de material com especificações, embalagem e/ou marca diversa daquela contratada, será aplicada multa de 10% (dez por cento) do valor da obrigação, valor este atualizado até a data da sua liquidação através do índice governamental vigente;



6.1.4 - Nos casos em que houver atraso na entrega do material licitado, será aplicada multa de 0,5% (meio por cento), por dia de atraso, devendo ser calculada sobre o valor das notas em atraso;

6.1.5 - Nos casos em que o atraso na entrega do material licitado for superior a 15 (quinze) dias, o Consórcio poderá rescindir unilateralmente o contrato celebrado, bem como cancelar a ata de registro de preços do vencedor do certame, aplicando lhe, ainda, a penalidade de multa de 10% (dez por cento) do valor da obrigação;

6.1.6 - Nos casos em que o descumprimento ocorrer antes da emissão do empenho (como no caso de cancelamento total ou parcial da ata de registro de preços), será aplicada multa de 2,5% (dois e meio por cento), a qual deverá ser calculada sobre o valor total registrado na ata de registro de preços;

6.1.7 - Nos casos em que houver reincidência injustificada, poderá ser aplicada a penalidade de suspensão do direito de licitar junto ao Consórcio, pelo prazo que o mesmo fixar, podendo variar em decorrência da natureza da infração.

6.2 - No caso de abertura de processo para aplicação de penalidade, fica garantido o direito à defesa prévia e recurso previsto na Lei nº 14.133/21.

6.2.1 - As alegações apresentadas devem vir acompanhadas de documentação comprobatória.

6.3 - A aplicação das sanções previstas no item anterior, não exclui a responsabilidade do licitante inadimplente por eventuais perdas e danos causados ao Consórcio.

7 - PAGAMENTO

7.1 - O pagamento ao licitante contratado será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias, contado a partir da efetiva entrega dos produtos ora licitados.

7.2 - O pagamento decorrente da concretização do objeto desta licitação será efetuado pelo Consórcio e pela Secretaria de Finanças do Município, após a comprovação da entrega do objeto licitado nas condições exigidas, mediante atestação do responsável pelo recebimento, e apresentação dos documentos fiscais devidos, no prazo de até 30 (trinta) dias.



7.3 - A nota fiscal deverá ser emitida pela contratada em inteira conformidade com as exigências legais e contratuais, especialmente as de natureza fiscal.

7.4 - O Consórcio e os Municípios, identificando qualquer divergência na nota fiscal, deverá devolvê-la à adjudicatária para que sejam feitas as correções necessárias, sendo que o prazo estipulado acima será contado somente a partir da reapresentação do documento, desde que devidamente sanado o vício.

7.5 - O pagamento devido pelo Consórcio ou pelo Município será efetuado por meio de depósito em conta bancária a ser informada pela adjudicatária ou, eventualmente, por outra forma que vier a ser convencionada entre as partes.

7.6 - No caso de eventual atraso no pagamento, desde que o fornecedor não tenha concorrido de alguma forma para tanto, será devido pelo Consórcio compensação financeira consistente em correção monetária contada a partir do primeiro dia após a data limite estabelecida pelo item **7.1**, até o dia do efetivo pagamento.

7.6.1 - A compensação financeira consistente em correção monetária prevista no item 7.6 será calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$$\mathbf{EM} = \mathbf{N} \times \mathbf{VP} \times \mathbf{I}$$

Onde

EM = Encargos moratórios devidos;

N = Número de dias de atraso entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento (na contagem dos dias, incluem-se o primeiro dia após o vencimento e o dia do efetivo pagamento);

VP = Valor da parcela devida;

I = Índice de compensação financeira;

I = $(\mathbf{TX} / 100) / 365$;

TX = Taxa anual do índice de Preços ao Consumidor Ampliado – IPCA

7.6.2 - O pagamento da compensação financeira consistente em correção monetária da qual trata o item 7.6. exige o protocolo de requerimento expresso por parte do fornecedor, para que se possa iniciar o processo administrativo correspondente.

8 – DOS SERVIÇOS DE FISCALIZAÇÕES.



8.1 – O gerenciamento do contrato, no que diz respeito ao cumprimento de prazo de entrega feito no CIEDEPAR, pagamentos, aplicação de sanções administrativas e outros, se dará pelo Consórcio.

8.2 - O funcionário Felipe Marcel Costa fica designado como Fiscal do Contrato do Consórcio.

8.3 - Os MUNICÍPIOS que aderirem a ATA de Registro através das Secretarias Municipais de Educação designarão servidores para a fiscalização e entrega dos equipamentos, podendo solicitar esclarecimentos e determinar o que for necessário à regularização das faltas ou irregularidades observadas.

8.4 - Quaisquer exigências da fiscalização, inerentes ao objeto deste Edital, deverão ser prontamente atendidas pela Adjudicatária, sem ônus para o Consórcio e aos Municípios.

9 - DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

9.1 - O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, 36 (trinta e seis) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente ao fim do prazo da garantia legal a contar do recebimento definitivo, de acordo com as normas vigentes, pelo qual a empresa se obriga, independentemente de ser ou não a fabricante do produto, a efetuar correções ou substituições necessárias no(s) OBJETO(S) QUE APRESENTEM(AREM) DEFEITO(S) DURANTE O PRAZO DE GARANTIA, sem ônus para o Consórcio ou Municípios, desde que esses não sejam provenientes de operação ou manuseio inadequado.

9.2 - O prazo para a contratada realizar correções de eventuais vícios encontrados no(s) objeto(s) ou realizar substituições do(s) objeto(s) QUE APRESENTAREM DEFEITOS DURANTE O PRAZO DE GARANTIA, conforme citado no item anterior, e entregá-lo(s) com as correções ou substituições necessárias será de 30 (trinta) dias corridos, a contar da notificação por parte do CONTRATANTE à contratada.

9.3 - O serviço de garantia será na modalidade BALCÃO, de acordo com o horário de funcionamento da(s) autorizada(s) do fabricante do equipamento ou do representante legal da CONTRATADA, em horário comercial em dias úteis (segunda-feira à sexta-feira).

9.4 - Problemas decorrentes de acidentes elétricos, oscilações de energia, surtos de tensão, aterramento, intempéries ou mau uso do equipamento não serão cobertos pela



garantia, sendo de responsabilidade exclusiva da CONTRATADA a comprovação através de laudo técnico das condições supracitadas.

9.5 - Em caso da inexistência de assistência técnica autorizada nas proximidades dos municípios, a CONTRATADA deverá providenciar que os bens sejam encaminhados por correio ou transportadora à uma assistência técnica ou ao fabricante, sendo todas as despesas de envio e devolução impostos, fretes, seguros, testes e outros que recaiam sobre os equipamentos enviados para conserto ou para substituição, que estejam cobertos pela garantia, deverão ser suportadas pela CONTRATADA.

9.6 - A CONTRATADA deverá fornecer durante o período de vigência do contrato ou do Registro de Preços suporte técnico para quaisquer atualizações de firmware e software disponibilizados pelo fabricante do objeto adquirido. Tais atualizações devem ser disponibilizadas quando necessárias para o correto funcionamento dos equipamentos.

9.7 - A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

9.8 - Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

9.9 - As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

9.10 - Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir do recebimento do equipamento pela CONTRATADA, fabricante ou pela assistência técnica autorizada.

9.11 - O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

9.12 - Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.



9.13 - Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

9.14 - O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

9.15 - A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

10- CONDIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

10.1 - Após a sessão do Pregão o CIEDEPAR juntamente com a Licitante vencedora celebrará a Ata que terá validade por 12 (doze) meses, passíveis de prorrogação nos termos do art. 84 da Lei 14.133/2021.

10.2 - Em caso da licitante vencedora não assinar a Ata, reservar-se-á ao CIEDEPAR o direito de convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo, em igual prazo e nas mesmas condições propostas à primeira colocada, inclusive quanto ao preço atualizado, ou revogar a licitação, independentemente das sanções previstas para a licitante vencedora neste edital.

10.3 - Até a assinatura da Ata, a proposta da licitante vencedora poderá ser desclassificada se o CIEDEPAR tiver conhecimento de fato desabonador à sua habilitação, conhecido após o julgamento.

10.4 - Ocorrendo à desclassificação da proposta da licitante vencedora por fatos referidos no item anterior, o CIEDEPAR poderá convocar as licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação.

10.5 - A associação da licitante vencedora com outrem, a cessão ou transferência parcial, bem como a fusão, a cisão ou a incorporação, só serão admitidas quando apresentada a documentação comprobatória que justifique quaisquer das ocorrências e com o consentimento prévio e por escrito do CIEDEPAR desde que não afete a boa execução da Ata.



10.6 - A existência de preços registrados não obriga o Consórcio a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

10.8 - O fornecedor do bem, PRESTADOR DE SERVIÇO, deverá providenciar encaminhar ao CIEDEPAR / MUNICÍPIO, sempre que se fizer necessário, os documentos que se encontrarem vencidos no procedimento licitatório.

11 - REVISÃO E CANCELAMENTO

11.1 - Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

11.2 - Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

11.3 - Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

- I. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes o pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e
- II. Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.
- III. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

12- CONDIÇÕES GERAIS

12.1 - As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento dos serviços, objeto desta ATA, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no EDITAL.



CIEDEPAR
Consórcio Intermunicipal
de Educação e Ensino do Paraná

Curitiba, 13 de setembro de 2024.

Cristiane Dalmute Machado
Diretora de Projetos.

(Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná).

Luis Guilherme C. Borsatto
Pregoeiro.

(Consórcio Intermunicipal de Educação e Ensino do Paraná).



ANEXO III – MODELO DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO

PROCESSO LICITATÓRIO N.º XX/2024

PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º XXX/2024

_____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal ou credenciado, Sr(a) _____, portador do Documento de identidade nº _____ e inscrito no CPF sob o nº _____, DECLARA cumprir plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital de Licitação acima referenciado, Conforme o Art. 59, § 1º, da Lei 14.133/2021, sob pena de responsabilização nos termos da lei.

Local, data.

Assinatura: _____

Nome legível: _____

Qualificação: _____

- Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.



ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO DE CONDIÇÃO DE ME OU EPP

PROCESSO LICITATÓRIO N.º xx/2024

PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º xxx/2024

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador do Documento de identidade nº _____, inscrito no CPF sob o nº _____ DECLARA, sob as penas da Lei, que cumpre os requisitos legais para qualificação como _____ (incluir a condição da empresa: Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP)), conforme Lei Complementar n.º 123/2006 e art. 72 da Lei 14.133/2021 estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido da citada lei.

Ressalva: () Declaramos possuir restrição fiscal no(s) documento(s) de habilitação e pretendemos utilizar o prazo previsto, para regularização, estando ciente que, do contrário, decairá o direito à contratação, estando sujeita às sanções previstas.

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

Local, data.

Assinatura: _____

Nome legível: _____

Qualificação: _____

- Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.



ANEXO V – DECLARAÇÃO UNIFICADA.

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal Sr.(a) _____, portador do Documento de identidade nº _____, inscrito no CPF sob o nº _____

Declaramos que:

- ✓ Inexistem fatos impeditivos Conforme o Art. 63 da Lei 14.133/2021 para sua contratação, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- ✓ Possui pleno conhecimento e aceitação das regras e das condições gerais da contratação, constantes do procedimento, bem como a proposta apresentada comprehende a integralidade dos custos;
- ✓ Não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- ✓ Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas;

Nos comprometemos a manter a Administração Pública informada sobre qualquer fato que possa supervenientemente gerar impedimento para contratar ou licitar com o Poder Público.

Local, dia de mês de ano.

**Assinatura
Nome Legível
Qualificação.**

- Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.

ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA

A empresa inscrita no CNPJ nº por intermédio de seu representante legal, DECLARA, sob as penas da lei, em especial o artigo 299 do Código Penal Brasileiro, que:

- ✓ a proposta apresentada para participar do pregão eletrônico nº ----- foi elaborada de maneira independente por esta empresa, e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato do pregão eletrônico nº -----, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;
- ✓ a intenção de apresentar a proposta elaborada para participar do pregão eletrônico nº ----- não foi informada, discutida, ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato do pregão eletrônico nº -----, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;
- ✓ que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato do pregão eletrônico nº ----- quanto a participar ou não da referida licitação;
- ✓ que o conteúdo da proposta apresentada para participar do pregão eletrônico nº ----- -- não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato do pregão eletrônico nº ----- antes da adjudicação do objeto da referida licitação;
- ✓ que o conteúdo da proposta apresentada para participar do pregão eletrônico nº ----- -- não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante antes da abertura oficial das propostas;
- ✓ e que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

Local, dia de mês de ano.

Assinatura
Nome Legível
Qualificação.

- Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.



ANEXO VII - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

PROCESSO LICITATÓRIO N.º xxx/2024

PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS N.º xxx/2024

ATA DE REGISTRO DE PREÇO N.º xxx/2024

Pelo presente instrumento, **CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE EDUCAÇÃO E ENSINO DO PARANÁ**, Estado do Paraná, Pessoa Jurídica de direito Público com sede na Praça Osório nº 400, 4º andar – Sala 402 – CEP: 80020-010 – Centro, Curitiba – PR, inscrita no CNPJ/MF nº 37.584.276/0001-74, neste ato representada pelo seu Presidente, **Sr. EDIMAR APARECIDO PEREIRA DOS SANTOS**, Portador da Cédula de Identidade R.G. nº 4.666.065-0SSP/PR, CPF nº 672.678.159.87, residente e domiciliado na cidade de Santa Cecília do Pavão Paraná, _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, com sede na _____, nº _____ - _____, neste ato representada por _____, Carteira de Identidade nº _____ e CPF nº _____, adiante denominada CONTRATADA nos termos da Lei nº. 14.133/2021, e suas alterações, firmam a presente ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:

1 - DO OBJETO

1.1 - A presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para registro de preços para futura e avaliar alternativas para a aquisição de módulos permanentes de uso contínuo para ambientes educacionais, em atendimento às entidades educacionais das redes públicas de ensino, para atender às necessidades desta instituição e dos municípios consorciados, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e condições constantes no edital e seus anexos, na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO através do Sistema de Registro de Preços, para disponibilização aos municípios consorciados do CIEDEPAR (lista completa disponível no site do Consórcio, www.ciedepar.com.br), passíveis de prorrogação nos termos do art. 84 da Lei 14.133/2021.



1.2 - Integram esta Ata de Registro de Preço, como se nela estivessem transcritos, o Termo de Referência do edital de licitação e a Proposta Comercial apresentada pela CONTRATADA no Processo Licitatório nº xxx/2024, Pregão ELETRÔNICO por Registro de Preços nº xxx/2024.

2 - DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1 - O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, passíveis de prorrogação nos termos do art. 84 da Lei 14.133/2021, contados a partir da sua assinatura. Durante o prazo de validade desta ata de registro de preços, o CIEDEPAR / Entidades adesos, não serão obrigados a efetuar a aquisição, exclusivamente por seu intermédio, os serviços referidos na cláusula primeira, podendo utilizar para tanto, outros meios, desde que permitidos por lei, sem que de fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à empresa detentora.

3 - DA GERÊNCIA DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O gerenciamento deste instrumento caberá ao CIEDEPAR.

4 - DA ESPECIFICAÇÃO, QUANTIDADE E PREÇO

4.1 - Os itens, as especificações, unidades, as quantidades e os preços estão registrados nessa Ata de Registro de Preços, encontram-se indicados na tabela abaixo:

Item	ESPECIFICAÇÃO	Uni	Quant. Estim.	Valor máx. uni

Os valores acima poderão eventualmente sofrer revisão (aumento ou decréscimos) nas seguintes hipóteses:

A) Para mais, visando restabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicial desta Ata, na hipótese de surgirem fatos supervenientes imprevisíveis, ou previsíveis, porém de consequências incalculáveis, retardadores ou impeditivos da execução do ajustado, ou ainda, em caso de força maior, caso fortuito, fato do princípio ou fato da administração, nos termos do art. 124, I, “d” da Lei 14.133/2021;



B) Para menos, na hipótese de o valor contratado tornar-se muito superior ao valor de mercado, ou ainda, quando ocorrer o fato do princípio previsto no art. 124, I, “d” da Lei 14.133/2021. A revisão dos valores será feita com fundamento em planilhas de composição de custos e/ou preços de mercado. Nos preços supracitados estão incluídas todas as despesas relativas ao objeto contratado (tributos, seguros, encargos sociais, etc.).

5 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

5.1 - Comparecer quando convocado no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados da convocação formal, para assinatura da Ata de Registro de Preços, sob pena de multa de 2% (dois por cento) ao dia, sobre o valor a ela adjudicado.

5.2 - Retirar a Nota de Empenho no prazo de 05 (cinco) dias, contados do recebimento da convocação formal.

5.3 - O prazo de validade da Ata de Registro de Preços para a aquisição será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua publicação, passíveis de prorrogação nos termos do art. 84 da Lei 14.133/2021.

5.4 - Se o licitante vencedor recusar-se a assinar a ata de registro de preços injustificadamente será aplicada à regra seguinte: quando o proponente vencedor não apresentar situação regular, no ato da assinatura da ata, será convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, e assim sucessivamente, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis neste Edital e demais disposições vigentes.

5.5 - No caso de descumprimento (não assinatura), o CIEDEPAR se reserva no direito de convocar outro licitante, observada a ordem de classificação, para assinar a ata, sendo este o novo detentor.

5.6 - Na ata de Registro de Preços constarão todas as obrigações, direitos e deveres estabelecidos no edital.

5.7 - A minuta da ata de Registro de Preços, a ser assinada pelo licitante vencedor, estará disponível no setor de licitações do CIEDEPAR.

5.8 - É vedado reajustes antes de decorrido 12 (doze) meses de vigência da Ata de Registro de Preços.

5.9 - Os preços registrados manter-se-ão inalterados pelo período de vigência da Ata de Registro de Preços, admitida a revisão no caso de desequilíbrio da equação



econômico-financeira inicial deste instrumento a partir de determinação estatal, cabendo-lhe no máximo o repasse do percentual determinado.

5.10 - Os reajustes permitidos pelo artigo 124 da Lei nº 14.133/2021 serão concedidos após o decurso de 12 (doze) meses da vigência da Ata, mediante solicitação dos Órgãos/Entidades aderentes, que deverão comprovar o reajuste pleiteado com base nos percentuais do INPC/FGV.

5.11 - Os valores registrados que sofrerem revisão não poderão ultrapassar os preços praticados no mercado, mantendo-se a diferença apurada entre o valor originalmente constante da proposta e aquele vigente no mercado à época do registro.

5.12 - Caso o preço registrado seja superior à média dos preços de mercado, o CIEDEPAR solicitará ao fornecedor/consignatária, mediante correspondência, redução do preço registrado, de forma a adequá-lo ao praticado no mercado.

5.13 - Fracassada a negociação com o primeiro colocado, o CIEDEPAR poderá rescindir esta ata e convocar, nos termos da legislação vigente e pelo valor do 1º (primeiro) colocado, as demais empresas com preços registrados, cabendo rescisão desta ata de registro de preços e nova licitação em caso de fracasso na negociação.

5.14 - Serão considerados compatíveis com os de mercado os preços registrados que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pelo setor demandante, na pesquisa de estimativa de preços.

5.15 - A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:

- A) Quando o fornecedor/consignatário não cumprir as obrigações constantes no Edital e da Ata de Registro de Preços;
- B) Quando o fornecedor/consignatário der causa à rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XVIII do art. 155 da Lei nº 14.133/2021;
- C) Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;
- D) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- E) Por razões de interesse público devidamente demonstrados e justificados.



- F) Ocorrendo cancelamento do preço registrado, o Fornecedor será informado por correspondência, a qual será juntada ao processo administrativo da Ata de Registro de Preços.
- G) No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do Fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.
- H) A solicitação do Fornecedor para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pelo Órgão/Entidade, facultando-se a este neste caso, a aplicação das penalidades previstas em Edital.
- I) Havendo o cancelamento do preço registrado, cessarão todas as atividades do FORNECEDOR relativas ao fornecimento dos serviços, permanecendo mantido o compromisso da garantia dos anteriormente ao cancelamento.
- J) Caso o CIEDEPAR não se utilize da prerrogativa de cancelar a Ata de Registro de Preços, a seu exclusivo critério, poderá suspender a sua execução e/ou sustar o pagamento das faturas, até que o Fornecedor cumpra integralmente a condição contratual infringida.
- K) Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a ata de registro de preços.
- L) É vedado caucionar ou utilizar a ata decorrente do registro de preços para qualquer operação financeira sem a prévia e expressa autorização do CIEDEPAR.

6 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1 - Constituem obrigações da(o) Contratada(o):

- A) Cumprimento integral do objeto deste contrato;
- B) Execução do objeto contratado dentro dos prazos estabelecidos, sob pena de multa de 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato, salvo por motivo de força maior ou caso fortuito, devidamente justificados;
- C) Arcar com todos os ônus decorrentes de contratação de terceiros, nisto incluindo obrigações trabalhistas, sociais, tributárias e



previdenciárias, bem como outras de quaisquer espécies para a execução do objeto contratado, exceto os casos expressamente previstos neste instrumento;

- D) Arcar com todas as obrigações tributárias e previdenciárias oriundas desta contratação;
- E) Responder, exclusivamente, por todos os danos e prejuízos, tanto materiais, morais e/ou pessoais, durante a execução do objeto contratado, causados à Contratante e/ou a terceiros por ação ou omissão própria ou de qualquer de seus empregados ou prepostos;
- F) Assumir os riscos inerentes às atividades;
- G) A Contratada não poderá pleitear indenizações por prejuízos ou despesas decorrentes de casos fortuitos ou força maior;
- H) Manter-se durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele (a) assumidas, com todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na Lei nº 14.133/2021 e suas alterações.

7 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

7.1 - Aderir à ATA de Registro de Preços e determinar a execução do objeto quando houver garantia real da disponibilidade financeira para a quitação de seus débitos frente à consignatária/contratada, sob pena de ilegalidade dos atos.

7.2 - Emitir ordem de serviço estabelecendo quantidade, local e demais informações que achar pertinentes para o bom cumprimento do objeto.

7.3 - Receber o objeto adjudicado, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas neste processo licitatório.

7.4 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução dos serviços, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao registro.

7.5 - Efetuar o pagamento, a partir da apresentação da respectiva Nota Fiscal juntamente com as certidões negativas do FGTS e INSS.

7.6 - Designar, servidor gestor do contrato, ao qual caberá a responsabilidade de acompanhar, fiscalizar e avaliar a execução do contrato, conforme legislação vigente.

7.7 - Fiscalizar o cumprimento das obrigações contratuais pela CONTRATADA.



7.8 - Comunicar à empresa sobre possíveis irregularidades observadas na realização de prestação de serviço, para imediata correção.

7.9 - Notificar a CONTRATADA de qualquer irregularidade encontrada no fornecimento do Objeto.

7.10 - Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da Contratada às dependências do Órgão ou Entidade adeso ao Registro.

8 - DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS

8.1 - O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, 36 (trinta e seis) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente ao fim do prazo da garantia legal a contar do recebimento definitivo, de acordo com as normas vigentes, pelo qual a empresa se obriga, independentemente de ser ou não a fabricante do produto, a efetuar correções ou substituições necessárias no(s) OBJETO(S) QUE APRESENTEM(AREM) DEFEITO(S) DURANTE O PRAZO DE GARANTIA, sem ônus para o Consórcio ou Municípios, desde que esses não sejam provenientes de operação ou manuseio inadequado.

8.2 - O prazo para a contratada realizar correções de eventuais vícios encontrados no(s) objeto(s) ou realizar substituições do(s) objeto(s) QUE APRESENTAREM DEFEITOS DURANTE O PRAZO DE GARANTIA, conforme citado no item anterior, e entregá-lo(s) com as correções ou substituições necessárias será de 30 (trinta) dias corridos, a contar da notificação por parte do CONTRATANTE à contratada.

8.3 - O serviço de garantia será na modalidade BALCÃO, de acordo com o horário de funcionamento da(s) autorizada(s) do fabricante do equipamento ou do representante legal da CONTRATADA, em horário comercial em dias úteis (segunda-feira à sexta-feira).

8.4 - Problemas decorrentes de acidentes elétricos, oscilações de energia, surtos de tensão, aterramento, intempéries ou mau uso do equipamento não serão cobertos pela garantia, sendo de responsabilidade exclusiva da CONTRATADA a comprovação através de laudo técnico das condições supracitadas.

8.5 - Em caso da inexistência de assistência técnica autorizada nas proximidades dos municípios, a CONTRATADA deverá providenciar que os bens sejam encaminhados



por correio ou transportadora à uma assistência técnica ou ao fabricante, sendo todas as despesas de envio e devolução impostos, fretes, seguros, testes e outros que recaiam sobre os equipamentos enviados para conserto ou para substituição, que estejam cobertos pela garantia, deverão ser suportadas pela CONTRATADA.

8.6 - A CONTRATADA deverá fornecer durante o período de vigência do contrato ou do Registro de Preços suporte técnico para quaisquer atualizações de firmware e software disponibilizados pelo fabricante do objeto adquirido. Tais atualizações devem ser disponibilizadas quando necessárias para o correto funcionamento dos equipamentos.

8.7 - A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

8.8 - Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

8.9 - As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

8.10 - Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir do recebimento do equipamento pela CONTRATADA, fabricante ou pela assistência técnica autorizada.

8.11 - O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

8.12 - Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

8.13 - Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o



reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

8.14 - O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

8.15 - A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

9 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

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

10 - DO PAGAMENTO

10.1 - O pagamento será efetuado mensalmente, conforme quantitativo entregue, e em até 30 (trinta) dias após a entrega do objeto, mediante apresentação da nota fiscal ou fatura hábil, acompanhada das CND's de INSS e FGTS.

10.2 - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada, e seu vencimento ocorrerá 30 (trinta) dias úteis após a data de sua apresentação válida.

11 - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1 - A presente Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada de pleno direito, nas seguintes situações:

- A) Quando o fornecedor/consignatária não cumprir as obrigações constantes nesta Ata de Registro de Preços, no Edital e seus anexos;
- B) Quando o fornecedor/consignatária der causa à rescisão administrativa da Nota de Empenho decorrente deste Registro de Preços, nas hipóteses previstas nos incisos de I a XVIII do art. 155 da Lei nº 14.133/2021;
- C) Em qualquer hipótese de inexecução total ou parcial da Nota de Empenho decorrente deste Registro;



- D) Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;
- E) Por razões de interesse público devidamente demonstradas e justificadas;

12 - DAS PENALIDADES

12.1 - Pela inexecução total ou parcial do contrato, a Administração poderá, garantida prévia defesa, aplicar ao contratado as seguintes penalidades:

- 12.1.1** - Advertência por escrito;
- 12.1.2** – Em caso de descumprimento total da obrigação assumida, poderá ser aplicada multa de até 30% do valor do contrato;
- 12.1.3** - Suspensão temporária do direito de participar em licitações e contratar, com o licitante, por um período não superior a 05 (cinco) anos, conforme na forma do art. 7º da Lei n.º 10.520/02;
- 12.1.4** - Rescisão da contratação.

13 - DISPOSIÇÕES FINAIS

13.1 - As partes ficam, ainda, adstritas às seguintes disposições:

- A) Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de lavratura de termo aditivo a presente Ata de Registro de Preços.
- B) Vinculam-se a esta Ata, para fins de análise técnica, jurídica e decisão superior o Edital de Pregão Eletrônico nº. xxx/2024 e seus anexos e as propostas das classificadas.
- C) É vedado caucionar ou utilizar esta Ata decorrente do presente registro para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa autorização do órgão competente da administração.
- D) O objeto desta licitação deverá ser entregue parceladamente, de acordo com o requerimento, nos locais e datas definidos pelos municípios consorciados ao CIEDEPAR. A entrega deverá efetuar-se em até 90 (noventa) dias após a emissão da ordem de compra.



14 - DO FORO

14.1 - As partes contratantes elegem o foro da Comarca de Curitiba, Paraná como competente para dirimir quaisquer questões oriundas da presente Ata de Registro de Preços, inclusive os casos omissos, que não puderem ser resolvidos pela via administrativa, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Curitiba, _____ de _____ de 2024.

Presidente CIEDEPAR – CONTRATANTE

CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

CPF _____



ANEXO VIII – MAPA DE RISCO

Risco 01		
Risco:	Definição de exigências desnecessárias, de caráter restritivo no Edital, especialmente no que diz respeito à qualificação técnica	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Médio	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Planejamento da contratação.	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Possibilidade de impugnações do edital na fase de seleção do fornecedor ou o certame restar deserto ou fracassado Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos Bens	
Ações preventivas/Setor responsável	Observar o que dispõe o Art. 67 da Lei n. 14133/2021.	Equipe de apoio
	Observar as orientações dos órgãos de orientação e fiscalização da Administração Pública, do Tribunal de Contas do Estado de Minas Gerais, do TCU, em especial o Acórdão nº 2.882/2008 – Plenário e a Súmula nº 263/2011, dentre outros	Equipe de apoio
	Adotar como parâmetro de orientação as considerações feitas pelo órgão Técnico e pelo relator do processo 1141265/TCE/MG	Equipe de apoio
Ações de contingência/Setor responsável:	Em caso de impugnação relevante, republicação do certame, com a revisão dos itens de qualificação técnica	Agente de Contratação
Risco 02		
Risco:	Impugnações do Edital de licitação, por motivos diversos, principalmente relacionados a erros de edital, termo de referência, especificações técnicas, etc.	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Médio	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Planejamento da contratação	
Alocação do Risco:	Contratante	



Danos:	Possibilidade de impugnações do edital na fase de seleção do fornecedor ou o certame restar deserto ou fracassado Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos bens
--------	---

Ações preventivas/Setor responsável	Observar o que dispõe o Art. 19 da Lei n. 14133/2021	Equipe de apoio
-------------------------------------	--	-----------------

Ações de contingência/Setor responsável:	Em caso de impugnação, republicação do certame	Agente de Contratação
--	--	-----------------------

Risco 03

Risco:	O certame licitatório restar deserto, caso nenhuma empresa se interesse por sua execução ou fracassado, caso nenhuma das propostas apresentadas estejam dentro dos parâmetros estimados pela Administração
--------	--

Possibilidade:	Média
----------------	-------

Impacto:	Alto
----------	------

Nível de Risco:	Baixo
-----------------	-------

Fase do processo de contratação:	Seleção do fornecedor
----------------------------------	-----------------------

Alocação do Risco:	Contratante
--------------------	-------------

Danos:	Necessidade da republicação da licitação
Danos:	Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos bens

Ações preventivas/Setor responsável	Correto planejamento das exigências para a contratação.	Equipe de apoio
-------------------------------------	---	-----------------

Ações de contingência/Setor responsável:	Verificar junto às empresas do ramo de atividade quais seriam os motivos do desinteresse pela licitação no caso dela ser deserta ou revisão dos valores estimados no caso de licitação fracassada para uma possível repetição do certame	Equipe de apoio
--	--	-----------------

Risco 04

Risco:	A empresa vencedora do certame quando convocada, não assinar a ata de registro de preço e/ou o termo de contrato
--------	--

Possibilidade:	Baixa
----------------	-------

Impacto:	Alto
----------	------

Nível de Risco:	Baixo
Fase do processo de contratação:	Formalização contratual
Alocação do Risco:	Contratante
Danos:	Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos bens.



Ações preventivas/Setor responsável	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, sanções que contemplem esta situação, inclusive quanto ao Art. 58 da Lei 14133/2021.	Equipe de apoio
	Observar o prazo de validade da proposta apresentada na fase de licitação e enviar o contrato para assinatura dentro do prazo de vigência da proposta	Gestão de contratos administrativos
Ações de contingência/Setor responsável:	Nos termos dos §§ 2º e 4º do Art. 90 da Lei 14133/2021, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a celebração da ata de registro de preços e/ou contrato.	Gestão de contratos administrativos
	Aplicar as sanções previstas na contratação, § 5º, Art. 90	Gestão de contratos administrativos
Risco 05		
Risco:	Atrasos na assinatura do contrato ou na entrega das garantias contratuais.	
Possibilidade:	Média	
Impacto:	Baixo	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos bens	
	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, sanções que contemplem esta situação	Equipe de apoio
Ações preventivas/Setor responsável	Observar os prazos previstos para entrega do contrato assinado e das garantias contratuais e acompanhar a entrega, notificando a contratada caso seja verificada a ocorrência de atrasos	Gestão de contratos administrativos
Ações de contingência/Setor responsável:	Aplicar as sanções previstas na contratação, § 5º, Art. 90	Gestão de contratos administrativos
Risco 06		



Risco:	Impossibilidade de entrega dos bens, após a emissão da Ordem de Serviço, por restrições do próprio Município (liberação do local de implantação, necessidade de execução prévia de outro item, interferências com outras atividades etc.).	
Possibilidade:	Média	
Impacto:	Médio	
Nível de Risco:	Médio	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Atrasos para início e, consequentemente, para entrega dos bens. Possibilidade de aumento de custos não previstos, relacionados a variação de mercado, ou outros custos que poderão ser reclamados pela Contratada.	
Ações preventivas/Setor responsável:	Verificar junto ao setor competente no Município, antes da emissão da Ordem de Serviço, se há algum impedimento para início da sua execução.	Setor de licitações
Ações de contingência/Setor responsável:	Suspender a emissão da Ordem de Serviço, solicitando que a Contratada não inicie os trabalhos, ou realize a mobilização até que a autorização seja novamente liberada. Verificar a necessidade de alterações contratuais para prorrogação dos prazos de execução e vigência do contrato.	Gestão de contratos administrativos Fiscalização técnica
Risco 07		
Risco:	Alterações no projeto básico/ executivo inicialmente contratados, por solicitação do Município.	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Baixo	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Aumento dos custos inicialmente previstos para execução do objeto. Possibilidade da ocorrência de atrasos para entrega dos itens.	
Ações preventivas/Setor responsável:	Elaboração dos projetos básicos e/ou executivos de forma participativa, baseado no Plano de Necessidades apresentado pelo ente consorciado.	Setor de licitações



Ações de contingência/Setor responsável:	Revisão do escopo da contratação, realizando-se uma alteração contratual de prazo e/ou financeira, a ser analisada no caso concreto.	Fiscalização técnica
Risco 08		
Risco:	Entrega dos bens com qualidade abaixo da especificada na contratação e/ou em desacordo com normas técnicas e legislações vigentes.	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Alto	
Nível de Risco:	Médio	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratada	
Danos:	Alteração dos custos inicialmente previstos para cada item. Atrasos para entrega dos itens	
Ações preventivas/Setor responsável:	Acompanhar as cotações e valores de mercado.	Fiscalização técnica
	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, sanções que contemplem esta situação.	Setor de Licitação
Ações de contingência/Setor responsável:	Notificar prontamente a Contratada sempre que verificada a necessidade de correção de algum problema verificado.	Fiscalização técnica
	Aplicação das sanções previstas na contratação.	Gestão de contratos administrativos
Risco 09		
Risco:	Alteração da legislação, regulamentos e normas que causem alterações no projeto inicialmente contratado.	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Baixo	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Alteração dos custos e/ou prazos inicialmente previstos para entrega dos bens.	
Ações preventivas/Setor responsável:	Não identificadas	-



Ações de contingência/Setor responsável:	Revisão do escopo da contratação, realizando-se uma alteração contratual de prazo e/ou financeira, a ser analisada no caso concreto.	Fiscalização técnica
Risco 10		
Risco:	Descumprimento das obrigações trabalhistas, previdenciárias e com FGTS pela Contratada	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Alto	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Prejuízo aos trabalhadores alocados na execução do objeto Possibilidade de demandas judiciais trabalhistas contra a Contratante.	
Ações preventivas/Setor responsável	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, a responsabilidade exclusiva da Contratada sobre o pagamento das obrigações trabalhistas, previdenciárias e com FGTS.	Setor de Licitação
	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, sanções que contemplam esta situação.	Setor de Licitação
	Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, solicitando, nos termos do Art. 8º e seguintes da Instrução Normativa nº 04/2023 Codap, os documentos comprobatórios de cumprimento das obrigações trabalhistas, previdenciárias e com FGTS pela Contratada.	Gestão de contratos administrativos
	Prever a possibilidade de rescisão do contrato e a aplicação das penalidades cabíveis para os casos do não pagamento dos salários e demais verbas trabalhistas, bem como pelo não recolhimento das contribuições sociais, previdenciárias e para com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS), em relação aos empregados da contratada que efetivamente participarem da execução do contrato.	XXX
Ações de contingência/Setor responsável:	Reter o pagamento das medições, em valor proporcional ao inadimplemento, até que a situação seja regularizada	Coordenação de planejamento e de direção e gestão de contratos administrativos
	Eventual rescisão contratual	Coordenação de planejamento e



		de direção e gestão de contratos administrativos
Risco 11		
Risco:	Risco de inadimplência da Contratante	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Alto	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratante	
Danos:	Em caso de atraso superior a 90 (noventa) dias dos pagamentos devidos pela Administração, o Contratado poderá optar pela suspensão do cumprimento de suas obrigações até que seja normalizada a situação. Atrasos para entrega dos itens.	
Ações preventivas/Setor responsável	Formalização do contrato para execução do objeto preferencialmente com a garantia da disponibilidade do recurso orçamentário, indicada pelo setor competente.	Contabilidade/Coordenação de planejamento e de direção e gestão de contratos administrativos
Ações de contingência/Setor responsável:	Em caso de dificuldades no repasse de recursos orçamentários, planejamento dos pagamentos para evitar a suspensão da execução do contrato pela Contratada	Gestão de contratos administrativos
Risco 12		
Risco:	Rescisão ou anulação do contrato, por culpa da Contratada	
Possibilidade:	Baixa	
Impacto:	Alto	
Nível de Risco:	Baixo	
Fase do processo de contratação:	Execução contratual	
Alocação do Risco:	Contratada	
Danos:	Atrasos para entrega do bem. Alteração dos custos inicialmente previstos para cada item. Necessidade de realização de nova licitação ou de contratação de remanescente.	
Ações preventivas/Setor responsável	Prever, dentre as cláusulas do Termo de Referência, sanções que contemplam esta situação.	Setor de Licitações
Ações de contingência/Setor responsável:	Instaurar processo para aplicação das penalidades à Contratada.	Gestão de Contratos
DEFINIÇÕES:		



Probabilidade: chance de algo acontecer, não importando se definida, medida ou determinada objetiva ou subjetivamente, qualitativa ou quantitativamente, ou se descrita utilizando-se termos gerais ou matemáticos.

Impacto: resultado de um evento que afeta os objetivos.

Nível de Risco: magnitude de um risco ou combinação de riscos, expressa em termos da combinação das consequências e de suas probabilidades.

Agente público da área técnica responsável pela elaboração
