



GOVERNO DO ESTADO DE GOIÁS

SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO

TERMO DE REFERÊNCIA

Número do Processo - SISLOG
113138Número do Processo - SEI
202500005007210

Em conformidade com a Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021 e com o Decreto estadual nº 10.207, de 27 de janeiro de 2023, o Termo de Referência é o documento necessário para a contratação de bens e serviços comuns, destinado a identificar as especificações do objeto e as condições da contratação e execução, devendo conter os elementos mínimos previstos na legislação.

O Termo de Referência deve ser elaborado com base nos estudos técnicos preliminares, após o posicionamento conclusivo sobre a adequação da contratação para o atendimento da necessidade a que se destina.

O Termo de Referência deverá ser elaborado, obrigatoriamente, nas contratações de bens e serviços comuns, inclusive serviços comuns de engenharia, independente da forma de seleção do fornecedor, seja por licitação ou por contratação direta.

Tópico 1 - DADOS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Dados do Processo	Número do Processo Administrativo no Sei 202500005007210
1.2. Adequação Orçamentária	A presente contratação será autorizada pelo Ordenador de Despesas, com a respectiva indicação orçamentária, nos termos do Decreto estadual nº 10.207, de 27 de janeiro de 2023.

Tópico 2 - DEFINIÇÃO DO OBJETO DA CONTRATAÇÃO

2.1. Descrição resumida do objeto	Fornecimento de Bens e Materiais- Registro de Preço de mobiliário para eventuais aquisições de bens duráveis
2.2. Regime de fornecimento de bens ou serviços	Fornecimento de Bens e Materiais de forma parcelada, sob demanda, nos termos do Cronograma constante neste TR (se aplicável).
2.3. Natureza da execução do objeto	Fornecimento de Bens e Materiais: não continuada
2.4. Característica do objeto	Comum, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.
2.5. Prazo de vigência contratual	A presente contratação será formalizada por meio de Termo de Contrato. O prazo de vigência contratual é de 12 meses, contados imediatamente após a divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), nos termos do Título III, Capítulo V, da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021. Considerando que o objeto contratado é de natureza não continuada, a vigência do contrato poderá ser prorrogável nos termos da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021. A minuta de Termo de Contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.
2.6. Prazo de Vigência da Ata	A Vigência da Ata Registro de Preço, seguirá o Art. 84 da Lei nº 14.133/2021: O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso. Os efeitos da prorrogação da ARP, recai sobre os quantitativos originários registrados, conforme expresso no Termo de Referência e Edital.

Tópico 3 - ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO E DOS PREÇOS REFERENCIAIS

3.1. Os valores referenciais estimados da contratação, unitários e totais, aferidos conforme ampla pesquisa de mercado, são os seguintes:

LOTE 1
Descrição do item 001
Código 4469 - Armário, armário alto, em madeira, com portas.

Informações Adicionais	
ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM.	
Período (Meses)	
Quantidade	1875
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.647,17
Valor Total	R\$ 4.963.443,75

LOTE 1	
Descrição do item 003	
Código 4469 - Armário, armário baixo, em madeira, com portas.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 745 MM.	
Período (Meses)	
Quantidade	75
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.683,00
Valor Total	R\$ 126.225,00

LOTE 1	
Descrição do item 005	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, tampo em MDF, espessura mínima de 25 mm.	
Informações Adicionais	
ESTAÇÃO DE TRABALHO Medidas aproximadas: 1600 x 1400 x 745mm	
Período (Meses)	
Quantidade	221
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.860,60
Valor Total	R\$ 632.192,60

LOTE 1	
Descrição do item 007	
Código 631 - Gaveteiro, de mesa, em MDP , com 2 gaveta (s), acabamento em PVC , com fechadura e chaves.	
Informações Adicionais	
GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS Dimensões aproximadas: 310 x245x4,5 cm	
Período (Meses)	
Quantidade	3750
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 563,53
Valor Total	R\$ 2.113.237,50

LOTE 1	
Descrição do item 009	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, formato em L.	
Informações Adicionais	
MESA EM "L" 1400x1400x600x745mm.	
Período (Meses)	

Quantidade	75
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.238,83
Valor Total	R\$ 167.912,25

LOTE 1	
Descrição do item 011	
Código 4449 - Mesa, mesa circular.	
Informações Adicionais	
MESA REDONDA Ø1200 Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm	
Período (Meses)	
Quantidade	260
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.275,12
Valor Total	R\$ 331.531,20

LOTE 1	
Descrição do item 013	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
MESA RETA 1200 Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 745mm (L1 x P x A).	
Período (Meses)	
Quantidade	1650
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.553,13
Valor Total	R\$ 2.562.664,50

LOTE 1	
Descrição do item 015	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
MESA RETA 1400 Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 745mm (L1 x P x A).	
Período (Meses)	
Quantidade	713
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.714,67
Valor Total	R\$ 1.222.559,71

LOTE 1	
Descrição do item 017	
Código 4449 - Mesa, Mesa Retangular.	
Informações Adicionais	
MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2000 x 900	
Período (Meses)	
Quantidade	474
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada

Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.189,40
Valor Total	R\$ 1.511.775,60

LOTE 1	
Descrição do item 019	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
CONJUNTO COPA	
Período (Meses)	
Quantidade	12
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.138,58
Valor Total	R\$ 37.662,96

LOTE 1	
Descrição do item 021	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, formato em L.	
Informações Adicionais	
MESA EM "L" Medidas aproximadas: 1600 x 1600 x 600 x 745mm.	
Período (Meses)	
Quantidade	15
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.629,67
Valor Total	R\$ 39.445,05

LOTE 2	
Descrição do item 002	
Código 4469 - Armário, armário alto, em madeira, com portas.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM.	
Período (Meses)	
Quantidade	625
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.647,17
Valor Total	R\$ 1.654.481,25

LOTE 2	
Descrição do item 004	
Código 4469 - Armário, armário baixo, em madeira, com portas.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS Dimensões: L 800 X P 500 X A 745 MM.	
Período (Meses)	
Quantidade	25
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.683,00

Valor Total	R\$ 42.075,00
-------------	---------------

LOTE 2	
Descrição do item 006	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, tampo em MDF, espessura mínima de 25 mm.	
Informações Adicionais	
ESTAÇÃO DE TRABALHO Medidas aproximadas: 1600 x 1400 x 745mm	
Período (Meses)	
Quantidade	73
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.860,60
Valor Total	R\$ 208.823,80

LOTE 2	
Descrição do item 008	
Código 631 - Gaveteiro, de mesa, em MDP , com 2 gaveta (s), acabamento em PVC , com fechadura e chaves.	
Informações Adicionais	
GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS Dimensões aproximadas: 310 x245x4,5 cm	
Período (Meses)	
Quantidade	1250
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 563,53
Valor Total	R\$ 704.412,50

LOTE 2	
Descrição do item 010	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, formato em L.	
Informações Adicionais	
MESA EM "L" 1400x1400x600x745mm.	
Período (Meses)	
Quantidade	25
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.238,83
Valor Total	R\$ 55.970,75

LOTE 2	
Descrição do item 012	
Código 4449 - Mesa, mesa circular.	
Informações Adicionais	
MESA REDONDA Ø1200 Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm	
Período (Meses)	
Quantidade	86
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.275,12
Valor Total	R\$ 109.660,32

LOTE 2	
--------	--

Descrição do item 014	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
MESA RETA 1200 Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 745mm (L1 x P x A).	
Período (Meses)	
Quantidade	550
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.553,13
Valor Total	R\$ 854.221,50

LOTE 2	
Descrição do item 016	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
MESA RETA 1400 Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 745mm (L1 x P x A).	
Período (Meses)	
Quantidade	237
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.714,67
Valor Total	R\$ 406.376,79

LOTE 2	
Descrição do item 018	
Código 4449 - Mesa, Mesa Retangular.	
Informações Adicionais	
MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2000 x 900	
Período (Meses)	
Quantidade	158
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.189,40
Valor Total	R\$ 503.925,20

LOTE 2	
Descrição do item 020	
Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais	
CONJUNTO COPA	
Período (Meses)	
Quantidade	3
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.138,58
Valor Total	R\$ 9.415,74

LOTE 2	
Descrição do item 022	
Código 4449 - Mesa, mesa para escritório, formato em L.	

Informações Adicionais MESA EM "L" Medidas aproximadas: 1600 x 1600 x 600 x 745mm.	
Período (Meses)	
Quantidade	5
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.629,67
Valor Total	R\$ 13.148,35

LOTE 3	
Descrição do item 023 Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais CONJUNTO REFEITÓRIO EMPILHÁVEL ADULTO, COMPOSTO POR UMA MESA E DOIS BANCOS.	
Período (Meses)	
Quantidade	2100
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.900,69
Valor Total	R\$ 8.191.449,00

LOTE 3	
Descrição do item 025 Código 555 - Estante , em MDF, com 9 nichos, medindo aproximadamente 127 x 120 x 45 cm.	
Informações Adicionais ESTANTE COM 09 NICHOS	
Período (Meses)	
Quantidade	1160
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 4.173,08
Valor Total	R\$ 4.840.772,80

LOTE 3	
Descrição do item 027 Código 821 - Armário, porta celular, com estrutura interna em MDF e espessura de 18 mm, com 4 divisória (s), medindo aproximadamente 450 x 400 x 270 mm.	
Informações Adicionais ARMÁRIO PORTA CELULAR 30 APARELHOS	
Período (Meses)	
Quantidade	1550
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.988,10
Valor Total	R\$ 6.181.555,00

LOTE 4	
Descrição do item 024 Código 4449 - Mesa, mesa reta.	
Informações Adicionais CONJUNTO REFEITÓRIO EMPILHÁVEL ADULTO, COMPOSTO POR UMA MESA E DOIS BANCOS.	
Período (Meses)	

Quantidade	400
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.900,69
Valor Total	R\$ 1.560.276,00

LOTE 4	
Descrição do item 026	
Código 555 - Estante , em MDF, com 9 nichos, medindo aproximadamente 127 x 120 x 45 cm.	
Informações Adicionais	
ESTANTE COM 09 NICHOS	
Período (Meses)	
Quantidade	340
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 4.173,08
Valor Total	R\$ 1.418.847,20

LOTE 4	
Descrição do item 028	
Código 821 - Armário, porta celular, com estrutura interna em MDF e espessura de 18 mm, com 4 divisória (s), medindo aproximadamente 450 x 400 x 270 mm.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO PORTA CELULAR 30 APARELHOS	
Período (Meses)	
Quantidade	450
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.988,10
Valor Total	R\$ 1.794.645,00

LOTE 5	
Descrição do item 029	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), modelo executivo, com braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA COM BRAÇOS	
Período (Meses)	
Quantidade	179
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.283,00
Valor Total	R\$ 229.657,00

LOTE 5	
Descrição do item 031	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), modelo executivo, sem braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	
Período (Meses)	
Quantidade	1500
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada

Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.354,40
Valor Total	R\$ 2.031.600,00

LOTE 5	
Descrição do item 033	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), estofado (a), tipo diretor, com braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA C/ BRAÇOS FIXOS	
Período (Meses)	
Quantidade	451
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.901,39
Valor Total	R\$ 857.526,89

LOTE 5	
Descrição do item 035	
Código 219 - Cadeira, longarina c/ 3 lugar (es), sem braços, estrutura em metal, assento e encosto em polipropileno (PP), revestido (a) em courino.	
Informações Adicionais	
Longarina de 3 lugares	
Período (Meses)	
Quantidade	165
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.355,58
Valor Total	R\$ 553.670,70

LOTE 5	
Descrição do item 037	
Código 219 - Cadeira, em polipropileno (PP), fixo (a), monobloco, sem braços.	
Informações Adicionais	
Cadeira fixa Empilhável	
Período (Meses)	
Quantidade	1125
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 680,47
Valor Total	R\$ 765.528,75

LOTE 5	
Descrição do item 039	
Código 4570 - Carteira Escolar, para pessoa obesa, modelo universitário, fixa, com prancheta em MDP, assento e encosto confeccionados em com chapas, polipropileno, estofado, travessa para porta livros e gancho para mochila, estrutura em tubos de aço carbono.	
Informações Adicionais	
CADEIRA UNIVERSITÁRIA OBESO	
Período (Meses)	
Quantidade	375
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	

Valor Unitário	R\$ 1.879,11
Valor Total	R\$ 704.666,25

LOTE 6	
Descrição do item 030	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), modelo executivo, com braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA COM BRAÇOS	
Período (Meses)	
Quantidade	59
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.283,00
Valor Total	R\$ 75.697,00

LOTE 6	
Descrição do item 032	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), modelo executivo, sem braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	
Período (Meses)	
Quantidade	500
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.354,40
Valor Total	R\$ 677.200,00

LOTE 6	
Descrição do item 034	
Código 219 - Cadeira, giratório (a), estofado (a), tipo diretor, com braços.	
Informações Adicionais	
CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA C/ BRAÇOS FIXOS	
Período (Meses)	
Quantidade	150
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.901,39
Valor Total	R\$ 285.208,50

LOTE 6	
Descrição do item 036	
Código 219 - Cadeira, longarina c/ 3 lugar (es), sem braços, estrutura em metal, assento e encosto em polipropileno (PP), revestido (a) em couro.	
Informações Adicionais	
Longarina de 3 lugares	
Período (Meses)	
Quantidade	55
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.355,58
Valor Total	R\$ 184.556,90

LOTE 6	
Descrição do item 038	
Código 219 - Cadeira, em polipropileno (PP), fixo (a), monobloco, sem braços.	
Informações Adicionais	
Cadeira fixa Empilhável	
Período (Meses)	
Quantidade	375
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 680,47
Valor Total	R\$ 255.176,25

LOTE 6	
Descrição do item 040	
Código 4570 - Carteira Escolar, para pessoa obesa, modelo universitário, fixa, com prancheta em MDP, assento e encosto confeccionados em com chapas, polipropileno, estofado, travessa para porta livros e gancho para mochila, estrutura em tubos de aço carbono.	
Informações Adicionais	
CADEIRA UNIVERSITÁRIA OBESO	
Período (Meses)	
Quantidade	125
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 1.879,11
Valor Total	R\$ 234.888,75

LOTE 7	
Descrição do item 041	
Código 821 - Armário, em aço, 2 porta (s), medindo aproximadamente 1700 x 900 x 400 mm.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS 1700 x 900 x 400 - com 2 portas.	
Período (Meses)	
Quantidade	788
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.069,86
Valor Total	R\$ 2.419.049,68

LOTE 7	
Descrição do item 043	
Código 555 - Estante , de livros, face (s) duplo (a), prateleira (s) ajustável (is)	
Informações Adicionais	
ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS	
Período (Meses)	
Quantidade	750
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.257,05
Valor Total	R\$ 1.692.787,50

LOTE 7	
--------	--

Descrição do item 045	
Código 555 - Estante , em aço , com no mínimo 200 x 50,5 x 1,5 cm, c/ gaveta (s) alto (a).	
Informações Adicionais	
ESTANTE COM GAVETAS ALTAS FACE DUPLA	
Período (Meses)	
Quantidade	825
Unidade	unidade
Participação	Ampla Participação com Cota Reservada
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 7.544,87
Valor Total	R\$ 6.224.517,75

LOTE 8	
Descrição do item 042	
Código 821 - Armário, em aço, 2 porta (s), medindo aproximadamente 1700 x 900 x 400 mm.	
Informações Adicionais	
ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS 1700 x 900 x 400 - com 2 portas.	
Período (Meses)	
Quantidade	262
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 3.069,86
Valor Total	R\$ 804.303,32

LOTE 8	
Descrição do item 044	
Código 555 - Estante , de livros, face (s) duplo (a), prateleira (s) ajustável (is)	
Informações Adicionais	
ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS	
Período (Meses)	
Quantidade	250
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 2.257,05
Valor Total	R\$ 564.262,50

LOTE 8	
Descrição do item 046	
Código 555 - Estante , em aço , com no mínimo 200 x 50,5 x 1,5 cm, c/ gaveta (s) alto (a).	
Informações Adicionais	
ESTANTE COM GAVETAS ALTAS FACE DUPLA	
Período (Meses)	
Quantidade	275
Unidade	unidade
Participação	Cota Reservada para ME/EPP
Local de Entrega	conforme cronograma de execução
Diferença Mínima	
Valor Unitário	R\$ 7.544,87
Valor Total	R\$ 2.074.839,25

3.2. VALORES ESTIMADOS:

- LOTE 1: Total estimado: R\$ 13.708.650,12 (treze milhões, setecentos e oito mil, seiscentos e cinquenta reais e doze centavos).
LOTE 2: Total estimado: R\$ 4.562.511,20 (quatro milhões, quinhentos e sessenta e dois mil, quinhentos e onze reais e vinte centavos).
LOTE 3: Total estimado: R\$ 19.213.776,80 (dezenove milhões, duzentos e treze mil, setecentos e setenta e seis reais e oitenta centavos).
LOTE 4: Total estimado: R\$ 4.773.768,20 (quatro milhões, setecentos e setenta e três mil, setecentos e sessenta e oito reais e vinte centavos).
LOTE 5: Total estimado: R\$ 5.142.649,59 (cinco milhões, cento e quarenta e dois mil, seiscentos e quarenta e nove reais e cinquenta e nove centavos).
LOTE 6: Total estimado: R\$ 1.712.727,40 (um milhão, setecentos e doze mil, setecentos e vinte e sete reais e quarenta centavos).
LOTE 7: Total estimado: R\$ 10.336.354,93 (dez milhões, trezentos e trinta e seis mil, trezentos e cinquenta e quatro reais e noventa e três centavos).
LOTE 8: Total estimado: R\$ 3.443.405,07 (três milhões, quatrocentos e quarenta e três mil, quatrocentos e cinco reais e sete centavos).

Preço Total Estimado: não sigiloso - R\$ 62.893.843,31 (R\$ Sessenta e Dois Milhões e Oitocentos e Noventa e Três Mil e Oitocentos e Quarenta e Três Reais e Trinta e Um Centavos) .

3.3. O preço total estimado da contratação fundamenta-se conforme pesquisa de preços realizada em conformidade com o Decreto estadual nº 9.900, de 07 de julho de 2021.

3.4. Os preços estimados especificados neste Termo de Referência, unitários, totais e global, correspondem aos preços máximos nos quais o objeto poderá ser adjudicado. Não será admitida a adjudicação do objeto por preços (unitário e global) superiores aos especificados neste Termo de Referência.

Tópico 4 - DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO

4.1. O objeto contratado deverá atender às especificações e a descrição como um todo, abaixo apresentadas:

4.1 Descrição do Objeto

Aquisição de mobiliário padronizado conforme os itens especificados neste Termo de Referência, incluindo:

1. Armários altos e baixos
2. Mesas retas, em "L", redondas
3. Estações de trabalho
4. Gaveteiros

Todos os itens deverão:

1. Atender aos **princípios do desenho universal** (ABNT NBR 9050/2020)
2. Estar de acordo com os **critérios de ergonomia** (NR 17 e ABNT NBR 13962)
3. Possuir **resistência a radiação UV e produtos de limpeza**
4. Ser acompanhados de **laudos ergonômicos por modelo**, assinados por profissional da área com vínculo com a ABERGO
5. Estar em conformidade com os **ensaios de resistência e durabilidade**

4.2. O objeto contratado deverá atender às especificações e a descrição como um todo, abaixo apresentadas:

LOTE 1 E 2:

ITEM 1 - ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS: Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180º), com espessura mínima de 3mm, com encaixe "T" no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Duas prateleiras internas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Uma prateleira em MDP com espessura mínima de 18mm intermediária fixa, com função estrutural, fixada através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face inferior da prateleira com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com três dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado,

com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 2- ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS: Dimensões: L 800 X P 500 X A 745 MM. Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda do tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180º), com espessura mínima de 3mm, com encaixe “T” no lado de contato ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, em cor a ser definida, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Uma prateleira interna regulável em MDP com espessura mínima de 18mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Fundo fixado através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de $\varnothing 8 \times 12$ mm nas laterais, e usinagem sequencial com $\varnothing 12 \times 12$ mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremone metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020.



ITEM 3- ESTAÇÃO DE TRABALHO: Medidas aproximadas: 1600 x 1400 x 745mm (L x P x A) As estações de trabalho serão constituídas por tampos bipartidos formando estações de trabalho integradas para atender 2 pessoas de acordo com o layout de projeto. Tampo de mesa reto, bipartido, para sistemas de estações de trabalho, em chapa de madeira aglomerada tipo MDP (Medium Density Particleboard) atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído com espessura mínima de 25 mm, densidade mínima de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico, em ambas as faces, resultando uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Padrão de acabamento de cor a definir. As bordas retas devem ter raio ergonômico de no mínimo 2mm nas faces de aproximação com o usuário, encabeçadas com fita em PVC ou poliestireno com espessura mínima de 2,5mm, superfície visível texturizada na mesma cor do tampo, fixada com adesivo termoplástico a quente com alta precisão, responsável pela perfeita fixação da fita de borda ao tampo. A fita deve ser resistente ao impacto, riscos, abrasão e umidade, não mancha e não propaga chama. Caixa de tomadas para cada usuário posicionada na parte central frontal, embutido no tampo com acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, com tampo basculante confeccionada em aço ou alumínio extrudado e cerdas de nylon nos topos para

passagem de cabeamentos, parte interior da caixa metálica confeccionada em chapa de aço SAE 1020, mínimo de 0,9mm de espessura, com furações para acoplar no mínimo 03 tomadas de energia (2P+T) e 2 para fixação de rede de dados (RJ45), com rabichos elétricos não menores que 10 cm para posterior emendas de instalação. Caixa fixada ao tampo através de parafusos para madeira, com tratamento anticorrosivo por fosforização e acabamento em pintura epóxi na cor cinza escuro ou na cor similar ao tampo. Suporte divisor de fios (ELE/LOG/TEL) confeccionados em Polipropileno. Calha leito para cabeamento sob o tampo confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com mínimo de 0,9 mm de espessura, dobrada, possui duas abas superiores que permitem a fixação da calha ao tampo por meio de parafuso m6 x 16 e bucha de aço, com furações para acoplar no mínimo 03 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados (RJ45), com rabichos elétricos não menores que 10 cm para posterior emendas de instalação, para cada usuário (mesas individuais e estações de trabalho), com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna de subida de cabos, em chapa de aço SAE 1020, mínimo 2 mm de espessura, seção mínima 250x50mm, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, de seção retangular com dimensões suficientes para passagem de todo o cabeamento. Dotado de sapata regulável em formato octogonal, injetadas em polietileno. Estrutura central superior para sustentação dos tampos com 2 travessas horizontais paralelas em aço tubular SAE 1020 com mínimo de 1,5mm de espessura, tubo horizontal medindo no mínimo 40x40mm, com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Estrutura lateral em forma de U invertido com pernas e travessa superior de seção quadrada mínima de 40x40mm a horizontal e de 50x50mm a vertical, em aço tubular SAE 1020 com mínimo de 1,5mm de espessura, tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, possui sapatas de nivelamento do piso. Divisor de tampo frontal confeccionado em MDP entre 9 e 15 mm de espessura, aproximadamente 300mm de altura e comprimento menor que o tampo em aproximadamente 20mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces com a mesma cor do tampo, resistente a abrasão. As bordas retas devem ter raio de aproximadamente 2,5 mm nas faces de aproximação com o usuário. Bordas retas encabeçadas com fita em PVC ou poliestireno de mínimo 2 mm de espessura em todo contorno na mesma cor do tampo. Fixação com adesivo termoplástico a quente através de máquinas de alta precisão responsável pela perfeita fixação da borda ao divisor. A fita de borda será resistência ao impacto, riscos, abrasão e umidade, não mancha e não propaga chama. Possui suporte em estrutura metálica para fixação da divisória aos tampos garantindo que a mesma permaneça imóvel e estável. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Ponteiras em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas, e fixadas as estruturas através de encaixes e/ou parafusos. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado em parafuso com rosca métrica para correções de desníveis do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020.



ITEM 4- GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS: Dimensões aproximadas: 310 x245x4,5 cm (L x A x P): Corpo (laterais, fundo e régua de amarração) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Frente das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lâmina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura, quando for MDP confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 18mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot Melt . Fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamak tipo alça com acabamento cromado ou niquelado, medindo 110 x 12 x 30 mm (podendo variar + ou – 5%). Corrediças deverão ser em aço estampado com roldanas de nylon com parada evitando o tombamento na abertura da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpo das gavetas (laterais, fundo, contra frente e base) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 0,45mm de espessura, Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Corpo das gavetas e régua de amarração montados através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020.



ITEM 5- MESA EM "L" 1400x1400x600x745mm: Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45° e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 6- MESA REDONDA Ø1200: Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima

de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de "X", com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 7- MESA RETA 1200: Medidas aproximadas: 1200 x 600 x 745mm (L1 x P x A). Mesa confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 8- MESA RETA 1400: Medidas aproximadas: 1400 x 600 x 745mm (L1 x P x A). Mesa confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45° e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 9- MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2000 x 900: Medidas aproximadas: 2000 x 200 x 745mm (L1 x P x A). Tampo em formato retangular, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45° e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura, com reforço central em tubo de aço laminado a frio SAE 1006/1020 em seção retangular mínima de 40x20x1,20mm. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 680mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo

maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 10- CONJUNTO COPA: Estrutura composta por quatro colunas em tubo de aço 40x40(parede 1,50mm). Barra linear para fixação do assento composta por duas peças em tubo 30x50(parede 1,50mm). Duas peças em tubo 30x40(parede 1,20mm) que encaixa no tubo 30x50 através de perfil em "U" 30x50 soldadas nas extremidades formando barramento duplo e fixadas ao tubo 30x50 por dois parafusos 1/4x 2 ¼ e um parafuso 1/4x2. Nos tubos 30x40 são soldadas duas colunas em tubo 30x30(parede 1,50mm) para junção ao requadro em tubo 30x30(parede 1,50mm) para fixação do tampo. Base do assento e encosto através de duas peças em tubo de aço 20x20(parede 1,20mm) soldados ao tubo 30x50. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas fixadas através de encaixe. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções e proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo(1200x800mm) em MDF de 18mm de espessura revestido com laminado melamínico de 0,8mm, texturizado, e acabamento das bordas com PVC tipo "T" fixados através de encaixe. Fixado à estrutura através de 06 parafusos flangeado 4.5x45. Assento (415x410mm) com abas e superfície anatômica em resina PP texturizado. Encosto (435x245mm) em resina PP texturizado, com curvaturas anatômicas e três orifícios de ventilação em forma de losango estilizado em ângulo. Fixação do assento e encosto na estrutura através de 08 parafusos mitoplastic 5x20. Altura da mesa 760mm, altura do assento ao chão 435mm e altura do encosto ao chão 840mm. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 11- MESA EM "L": Medidas aproximadas: 1600 x 1600 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fixação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). O conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fixação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão

em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



LOTE 3 E 4

ITEM 1 - CONJUNTO REFEITORIO EMPILHÁVEL ADULTO, COMPOSTO POR UMA MESA E DOIS BANCOS: **MESA:** Estrutura em tubo de aço retangular 20x40 (parede 1,50 mm), tipo monobloco (estrutura única) com cortes sob forma de ângulo permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo (2000x650mm) em MDF de 18 mm de espessura revestido em laminado melamínico acabado nas bordas com PVC tipo (T), fixado a estrutura através 06 chapinhas em aço medida 32x21x2 mm e de parafusos auto atarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticos. Altura 750 mm. **BANCOS:** Estrutura em tubo de aço retangular 20x40 (parede 1,50 mm), tipo monobloco (estrutura única) com cortes sob forma de ângulo permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Assento (1900x325mm) em MDF de 18 mm de espessura revestido em laminado melamínico acabado nas bordas com PVC tipo (T), fixado a estrutura através 06 chapinhas em aço medida 32x21x2 mm e de parafusos auto atarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticos. Altura 450 mm. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 2 - ESTANTE COM 09 NICHOS: Móvel composto por 9 nichos abertos. Confeccionado em MDF 15 mm em melamínico branco. Dimensões: 1270 mm (A) x 1200 mm (L) x 450 mm (P). Quatro pés em tubo de aço 1 1/4 (parede 1,20mm) acabamento com pintura na cor cinza e ponteiros internos na cor preto. Pés soldados em chapa de aço medidas 100x50 mm fixados à base da estante por 04 parafusos atarraxantes 4.8x16. Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



ITEM 3 - ARMÁRIO PORTA CELULAR 30 APARELHOS: Armário para guardar celulares (30 espaços), com estrutura externa e porta em MDF-BP 15mm de espessura. Internamente com 4 divisórias verticais em MDF-BP 18mm e prateleiras em MDF 3mm com face branca. Fundo do armário em MDF 15mm, parafusado ao restante da estrutura para dar maior rigidez e segurança ao móvel. Marcação interna das trinta posições com números gravados em baixo relevo diretamente na chapa de MDF. Todas as bordas visíveis de chapas possuem acabamento com lâmina de borda PVC, espessura 0.45mm, coladas com cola EVA. Dobradiças metálicas do tipo pressão, com caneco 35mm e fechadura metálica com chave. Dimensões: 450x400x270mm (AxLxP). Os mobiliários deverão atender os princípios do desenho universal conforme definidos no item 9 da ABNT NBR 9050:2020



LOTE 5 E 6

ITEM 1- Cadeira executiva giratória com braços: Cadeira executiva giratória com braços, assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 14mm de espessura. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 478 mm (largura) x 453mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Haste de junção do assento e encosto manufaturada em chapa de aço carbono abnt 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP) possui roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), destinando-se a pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. A base conta coluna a gás mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. Flange possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x ¾". A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A cadeira conta com um par de Braço Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados dimensões aproximadas de ¼" x ¾". para cada braço.

Revestimento: Poliester ou Corvin OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA



ITEM 2- Cadeira executiva giratória sem braços: Cadeira executiva giratória, assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 14mm de espessura. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 478 mm (largura) x 453mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm (largura) x 380mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).Haste de junção do assento e encosto manufaturada em chapa de aço carbono abnt 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555mm e constituída com cinco pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP) possui roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro, fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), destinando-se a pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. A base conta coluna a gás mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. Flange, possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x ¾". A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos

Revestimento: Poliester ou Corvin OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA



ITEM 3- cadeira diretor giratória com braços fixos: cadeira diretor giratória com braços fixos, assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura x 455 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 450mm de largura x 450mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28mm. encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possui catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10,

protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Coluna a gás mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115mm. Flange relax Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5mm de espessura possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurra da trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos:-Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1.-Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. A cadeira conta com um par de braços fixo que Consiste em uma estrutura plástica em arco, injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), com duas flanges de aço em formato de "L" para a fixação no assento. Para montagem de cada apoio de braço no assento, são utilizados quatro parafusos sextavados.

Revestimento: Poliester ou Corvin OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA

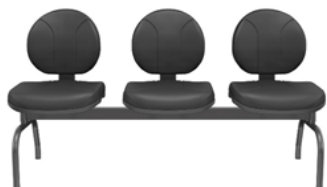


ITEM 4- Cadeira fixa: Cadeira fixa, Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura mínima de 455 mm e profundidade de superfície mínima de 445 mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura 430 e 450 mm Extensão vertical: entre 380 e 400 mm Espessura mínima predominante: 35 mm Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para o suporte tubular fixo do encosto. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado Revestimento: Poliester ou Corvin OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA



ITEM 5 - Longarina de 3 lugares: longarina de 3 lugares constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido comtecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura x 455 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência o encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10% **Estrutura confeccionada com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento são utilizados dois calços de 5 mm injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e quatro parafusos sextavados pes Constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metal é desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé é unido ao tubo através do processo de soldagem MIG, e possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) pelo processo de injeção.**

Revestimento: Poliester ou Corvin OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA



ITEM 6 - CADEIRA UNIVERSITARIA OBESO: MODELO OBESO: Estrutura em tubo de aço industrial SAE 1006/1020 25x25 (parede 1,20mm) para os pés. Duas peças em forma de (L) em tubo SAE 1006/1020 25x25 (parede 1,20mm) que servirão para fixação do encosto e duas travessas de apoio sob o assento para reforço da estrutura em tubo 20x20(parede 1,20mm). Duas travessas de reforço entre os pés em tubo SAE 1006/1020 25x25 (parede 1,20mm), suporte da prancheta em tubo SAE 1006/1020 20x20 (parede 1,20mm) e 20x30 (parede 1,50mm), quatro pés com ponteiros plásticos 25x25. Porta livros tipo gradil aramado de aço 3/16 redondo. Soldagem dos componentes que formam a estrutura pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial ecologicamente correto denominado sistema nanoceramic. Em monovia aérea o produto é banhado por sistema spray em vários estágios, anticorrosivo e desengraxante. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, processo de cura em estufa a 220°C. Assento(545x490mm) e encosto(540x240mm) em compensado multilaminado de aproximadamente 15mm de espessura, revestidos em laminado de alta pressão. Fixados a estrutura através de parafusos. Prancheta(645x476x342mm) confeccionada em MDF de 18mm, revestida na face superior com laminado de alta pressão. Prancheta fixada a estrutura através de parafusos auto atarraxantes 4.5x35 PHP, acabamento das bordas em alumínio tipo (T) em formato boleado e liso (dimensões 19mm x 13mm) na parte que é encaixada na madeira duas ranhuras de cada lado com distância entre elas de 4mm. A largura da peça encaixada de 2mm e com extremidade das ranhuras de 3,7mm. Raio de curvatura da parte boleada de 12°. Altura do assento ao chão 465mm e altura do encosto ao chão 860mm. OS PRODUTOS DEVERAO ATENDER A NORMA NR17 CONFORME ITEM 5 DA REFERIDA NORMA



LOTE 5 E 6

ITEM 1- ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS 1700 x 900 x 400 - Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com dois compartimentos independentes, 3 (três) prateleiras interna cada lado, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 1700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um tunel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a

base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epox e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C proporcionando a perfeita aderência da tinta na chapa; Divisão vertical interna dobrada em perfil “U” de 30 mm inteira entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças internas, não aparentes externamente, em cada porta, enroladas em chapa 18 (1,20 mm), divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta para identificação do usuário, medindo 56 x 30 mm; Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixadas na porta através de solda a ponto; Microvenezianas para ventilação, estampadas na testeira do lado esquerdo do armário, tendo 4 rasgos oblongos com ângulo de 45 graus medindo 11 x 8 mm com espaçamento de 4 mm entre eles; Fechadura Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo “T” cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto, em chapa 18 (1,20 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm), sendo 2 removíveis e reguláveis e 1 fixa, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior e 1 (um) reforço ômega na parte inferior, soldado eletricamente a ponto, na direção longitudinal, tendo a largura de 30 mm de nervura mais abas de 10 mm no total de 50 mm, para suportar 50 kg distribuídos uniformemente;



ITEM 2 - ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS, composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleiras úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; Chapa de aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aereo transportados, sem contato manual por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% de poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de “T” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medida 185 mm de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm. largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto. Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.



ITEM 3 - Estante com gavetas altas face dupla, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155 mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma)

travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das gavetas, deverá possuir 38 (trinta e oito) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) gavetas, com dimensões úteis de no mínimo 87,0 cm de comprimento, 17,0 cm de altura e 49,0 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 0,90 mm, em uma única peça, sua frente possui dobras quádruplas compondo o puxador. Possui ainda cortes traseiros e inferiores que permitem encaixe de 19 divisores sem o uso de parafusos ou rebites. Sua fixação à estante é feita por meio de dois suportes com dobras nas laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos). Sua abertura e deslizamento são feitas por meio de corrediças telescópicas de esferas; 01 (uma) prateleira fechamento superior duplo; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira. Não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 58 cm. Acompanham dois painéis de sinalização para estante dupla face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 38 (trinta e oito) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 50,5 cm, Profundidade: 1,5 cm.



Tópico 5 - FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

5.1. A presente contratação de Fornecimento de Bens e Materiais - Registro de Preço de mobiliário para eventuais aquisições de bens duráveis está fundamentada nos termos do [ETP - Estudo Técnico Preliminar].

5.2. Em síntese, a contratação pretendida justifica-se pela necessidade de adequação da infraestrutura escolar às diretrizes estabelecidas pela **Base Nacional Comum Curricular (BNCC)**, que preconiza uma educação moderna, inclusiva e voltada para o desenvolvimento de competências e habilidades essenciais ao século XXI.

Nesse contexto, a aquisição de **mobiliário escolar** torna-se uma medida estratégica para garantir ambientes de aprendizagem seguros, confortáveis e ergonomicamente adequados, proporcionando suporte adequado ao processo pedagógico e contribuindo para a efetivação dos objetivos da BNCC.

A presente contratação do projeto de mobiliário para a **Secretaria de Estado da Educação de Goiás (SEDUC-GO)**, as **Coordenações Regionais de Educação (CREs)** e as **Escolas Estaduais** fundamenta-se na necessidade de garantir uma infraestrutura adequada, segura e ergonomicamente eficiente para os ambientes educacionais e administrativos. O objetivo é proporcionar melhores condições de trabalho para servidores, professores e demais profissionais da rede pública, além de assegurar conforto e funcionalidade para os estudantes, em conformidade com as normas vigentes.

Comprometida com a **melhoria da infraestrutura educacional e administrativa**, a Secretaria de Estado da Educação de Goiás identificou a necessidade de aquisição de mobiliário para atender às demandas de suas unidades, abrangendo:

- ✓ **Sede Administrativa da SEDUC-GO** – Reestruturação dos espaços de trabalho, otimizando a organização, produtividade e ergonomia dos servidores.
- ✓ **Coordenações Regionais de Educação (CREs)** – Melhoria da infraestrutura para suporte e atendimento às escolas, fortalecendo a gestão descentralizada.

✓ **Escolas Estaduais** – Substituição de mobiliário desgastado, garantindo conforto, segurança e funcionalidade para alunos e professores.

O projeto visa equipar tanto **novas unidades escolares em construção e reforma**, que demandam estrutura mobiliária completa, quanto **escolas já existentes**, que necessitam da substituição e modernização de seus equipamentos. Além disso, a aquisição abrangerá as **CREs e a sede administrativa da Secretaria**, fortalecendo as condições de trabalho dos servidores e aprimorando a gestão educacional.

Atualmente, parte do mobiliário encontra-se **desgastado, inadequado ou danificado**, comprometendo a segurança, ergonomia e funcionalidade dos ambientes escolares e administrativos. A modernização desses itens é essencial para garantir espaços mais adequados ao desenvolvimento das atividades educacionais e administrativas.

Modalidade de Aquisição:

A **Ata de Registro de Preços (ARP)** foi escolhida como modalidade de aquisição por oferecer maior **flexibilidade, eficiência e transparência** no processo de compras públicas. Essa escolha permite:

- ◆ **Maior economicidade**, possibilitando a obtenção de melhores preços por meio da compra em escala;
- ◆ **Agilidade na reposição de mobiliário**, evitando atrasos no atendimento às unidades educacionais;
- ◆ **Otimização do uso dos recursos públicos**, garantindo aquisições conforme a demanda real;
- ◆ **Padronização da infraestrutura**, assegurando qualidade, ergonomia e conformidade com as normas vigentes.

Dessa forma, a iniciativa contribuirá diretamente para a **melhoria do ambiente escolar**, impactando positivamente a gestão educacional, as condições de ensino e a experiência de aprendizado dos alunos.

Base Legal:

A presente aquisição está fundamentada nos seguintes dispositivos legais:

✦ **Lei nº 14.133/2021 (Nova Lei de Licitações), Art. 6º e Art. 11** – Autoriza a contratação de bens duráveis essenciais para a execução das atividades educacionais e administrativas.

✦ **Decreto Estadual nº 10.207/2023** – Regulamenta o uso do **Sistema de Registro de Preços (SRP)** para bens de consumo recorrente, garantindo maior eficiência e flexibilidade na aquisição.

✦ **Normas de Segurança e Ergonomia (NR-17)** – Estabelecem padrões para mobiliário adequado aos ambientes de ensino e trabalho, visando à segurança e ao bem-estar dos usuários.

5.3. DA CONTRATAÇÃO POR LOTE:

A padronização por lote, assegura que tanto os bens quanto o serviço que será fornecido, sejam entregues e realizados pela mesma empresa contratada. Esta opção resguarda a segurança na execução do contrato de maneira eficiente para que não ocorra gasto a mais desnecessários, em detrimento dos princípios norteadores da Administração Pública, consagrados no artigo 37 da Constituição Federal.

Quanto à competitividade e concorrência por lote não há restrição, pois, existem no mercado diversas empresas que ofertam a solução requerida. Ademais, é imprescindível a conectividade entre os elementos que compõem esse conjunto para que os resultados não sejam prejudicados, o que leva à conclusão de que um único fornecedor DEVE ser contratado.

Nesse contexto, temos a Súmula nº 247 do TCU, vejamos:

É obrigatória a 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.

Diante disso, nota-se que as licitações devem ser realizadas a seu julgamento por item, com a finalidade de preservar a competitividade e fomentar a livre iniciativa, previstos na Lei nº 14.133/21 e na Constituição Federal.

Contudo, esse julgamento no processo em questão causaria inmensuráveis prejuízos para a licitação, tratando-se de questões técnicas, assim como para economia de escala, quais sejam, questões financeiras. Logo, desde que seja devida e amplamente justificado, é perfeitamente possível o agrupamento de itens em lotes, uma vez que esta ação não resultará em restrição da competitividade ou ainda, propicie redução de licitantes, o que geraria prejuízos ao erário.

Imperioso salientar, que a própria Súmula utilizada como fundamento no caso em análise, faz ressalvas quanto às licitações por item **“desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala”**, isto é, estando presente todas e quaisquer hipóteses acima descritas JUSTIFICA-SE o procedimento por lote único.

Acórdão 240/2006 – Plenário:

59. Como é sabido, a regra do fracionamento da contratação deve ser aplicada nas hipóteses em que isso for possível e representar vantagem para a Administração. Essa medida visa a ampliar a competitividade, sob o pressuposto de que a redução do porte aquisições ampliará o universo de possíveis interessados na disputa.

60. Essa regra, contudo, poderá ser mitigada em face de limites de ordem técnica, ou seja, o fracionamento em lotes deverá respeitar a integridade qualitativa do objeto a ser executado.

61. Além disso, o fracionamento da contratação poderá também esbarrar em impedimentos de ordem econômica, os quais se relacionam com o risco de o fracionamento aumentar o preço unitário a ser pago pela Administração. Logo, nas situações em que pode ocorrer o aumento dos custos para o Poder Público, não caberá falar em fracionamento, uma vez que é a sua finalidade é a redução das despesas administrativas. (Grifos Nossos)

Por conseguinte, a finalidade dessa opção está fulcrada na avaliação e monitoramento de riscos realizados durante a execução do instrumento contratual.

No Informativo de Licitações e Contratos nº 147 do Tribunal de Contas da União, Sessões: 9 e 10 de abril de 2013 do Plenário, no item 5, decidiu-se que:

5. É lícito os agrupamentos em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam mesma natureza e que guardem relação entre si Representação efetuada por empresa, com pedido de medida cautelar, apontou supostas irregularidades na condução do Pregão Eletrônico 01/2013, que tem por objeto a aquisição de mobiliário para as unidades da Advocacia-Geral da União no Rio de Janeiro. Entre os quesitos do edital impugnados, destaque-se o que estabeleceu o agrupamento dos itens de mobiliários (estações de trabalho, mesas diversas, gaveteiros, armários variados e estantes) em lotes. Argumentou a autora da representação que a licitação por lote, em que os componentes sejam "elementos díspares entre si", afrontaria o disposto no art. 3º, caput e § 1º, da Lei 8.666/1993, c.c. art. 5º, caput e parágrafo único, do Decreto 5.450/2005, assim como a orientação contida na Súmula 247 TCU, na medida em que impediria um maior número de empresas de participar do certame, pois muitas delas seriam capazes de ofertar apenas alguns itens e não outros. A relatora, no entanto, ao endossar o exame empreendido pela unidade técnica a respeito dessa questão, considerou pertinente a justificativa de que tal medida visou à "padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes da AGLT e objetivou "garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si. E de que se buscou evitar o aumento do número de fornecedores, com o intuito de preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores". Acrescentou que "lidar com um único fornecedor diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos". E mais: "O aumento da eficiência administrativa do setor público passa pela otimização do gerenciamento de seus contratos de fornecimento. Essa eficiência administrativa também é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública". mencionou ainda decisão do Tribunal que forneceu orientação que se ajustaria às especificidades do caso sob exame, no sentido de que "inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem relação entre si" - Acórdão 5.260/2011-1º Câmara. Acrescentou que houve efetiva competição no certame, que contou com a participação de quinze empresas. O Tribunal, então, por não identificar razões para a suspensão do certame, julgou improcedente a representação. Precedente mencionado: Acórdão 5.260/2011-1º Câmara. Acórdão 861/2013- Plenário, TC 006.719/2013-9, relatora Ministra Ana Arraes, 10.4.2013. (Grifos Nossos)

Como pode-se observar no Estudo Técnico Preliminar e Termo de Referência, os produtos e serviços que serão licitados possuem a mesma natureza e guardam relação entre si, sendo licitamente possível o seu agrupamento por lote.

A principal intenção desta equipe de planejamento em realizar o processo em lote, justifica-se pelo princípio da economicidade que vem expressamente previsto no art. 70 da CF/88 e representa, em síntese, na promoção de resultados esperados com o menor custo possível. É a união da qualidade, celeridade e menor custo na prestação do serviço ou no trato com os bens públicos.

Desta forma, justifica-se a abertura da presente licitação na modalidade Registro de Preço, realizada por esta secretaria, na modalidade agrupamento em lotes, proporcionando melhor redução de custos.

Após o registro e análise das informações coletadas, faz-se a análise do parcelamento ou não da aquisição, quando for mais vantajoso para a administração pública.

Conforme a Lei de Licitações e a Súmula 247 do TCU, é obrigatório realizar o parcelamento quando o objeto for divisível, desde que não haja prejuízo para o conjunto de itens ou perda de economia de escala. É necessário avaliar se a solução é divisível ou não, levando-se em conta o mercado que a fornece.

Nesse sentido, entendemos que a presente contratação deverá ser parcelada em lotes, conforme a similaridade dos itens.

A solução será parcelada se as respostas às quatro questões abaixo forem positivas:	
É tecnicamente viável dividir a solução em lotes?	Sim
É economicamente viável dividir a solução em lotes?	Sim
Não há perda de escala ao dividir a solução?	Sim
Há o melhor aproveitamento do mercado e ampliação da competição ao dividir a solução em lotes?	Sim

5.4 JUSTIFICATIVA PARA REGISTRO DE PREÇO:

De acordo com a conveniência e oportunidade da Equipe de Contratação, foi escolhido o Sistema de Registro de Preços (SRP) para regular o procedimento licitatório, com fundamento na Lei nº 14.133/2021, em seu art. 6º, inciso XLV, que dispõe:

Art. 6º Para os fins desta Lei, consideram-se:

(...)

XLV - sistema de registro de preços: conjunto de procedimentos para realização, mediante contratação direta ou licitação nas modalidades pregão ou concorrência, de registro formal de preços relativos à prestação de serviços, execução de obras e aquisição ou locação de bens para contratações futuras.

(...)

A escolha do Sistema de Registro de Preços justifica-se pela necessidade de aquisições futuras, de acordo com a demanda do ano letivo. O presente processo licitatório não se trata apenas de um projeto administrativo, mas tem também cunho pedagógico, garantindo que as unidades escolares tenham acesso aos bens

conforme suas necessidades ao longo do período letivo.

Dessa forma, a Administração, ao optar pelo **registro de preços, não está obrigada a firmar contrato** com as empresas selecionadas, mas apenas a registrar os preços, os fornecedores e as condições a serem praticadas durante a vigência da ata, que **constitui um termo de compromisso para contratações futuras, caso sejam necessárias**.

Além disso, o **registro de preços possibilita a realização de múltiplas contratações ao longo da vigência da ata, que é de 12 meses**, permitindo entregas parceladas conforme a necessidade. No segundo semestre letivo, por exemplo, **novas matrículas podem ser realizadas**, o que pode gerar a necessidade de novas aquisições para atender esses estudantes. A presente contratação tem **objetivo de inclusão social e pedagógica**, garantindo tratamento **isonômico** aos alunos da rede pública de ensino. **Diante da imprevisibilidade do quantitativo exato de mobiliário a ser demandado, justifica-se a reserva técnica de 20% prevista no Termo de Referência**.

A adoção do **Sistema de Registro de Preços (SRP)** nesta licitação fundamenta-se nos princípios da **eficiência e economicidade**, proporcionando diversas vantagens para a Administração, tais como:

- ✓ **Desburocratização dos procedimentos de contratação**, reduzindo a necessidade de sucessivas licitações;
- ✓ **Maior competitividade**, permitindo a participação de um maior número de ofertantes, incluindo pequenas e médias empresas;
- ✓ **Otimização dos recursos públicos**, garantindo preços previamente registrados e reduzindo gastos desnecessários;
- ✓ **Flexibilidade na execução do contrato**, possibilitando a aquisição dos itens conforme a demanda real, sem desperdícios.

Durante a vigência da ata, a **empresa vencedora deverá garantir o preço registrado**, assegurando previsibilidade e segurança nas aquisições. Caso seja viável para a Administração, poderá ser avaliada a **prorrogação do instrumento de registro, mantendo o valor e renovando o quantitativo registrado em 100%**, nos termos da **Lei nº 14.133/2021 (Nova Lei de Licitações)**.

Tópico 6 - REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

6.1. O objeto da contratação deve seguir todos os requisitos e padrões regionais ou nacionalmente estabelecidos.

6.2. Requisitos Técnicos Normativos e de Conformidade:

Para atendimento às normas técnicas vigentes, os itens de mobiliário especificados neste Termo de Referência deverão obrigatoriamente atender aos seguintes critérios:

- a) **Acessibilidade – Norma ABNT NBR 9050/2020** Todos os itens deverão ser projetados com base nos princípios do **Desenho Universal**, assegurando acessibilidade a usuários com deficiência ou mobilidade reduzida, em conformidade com o item 9 da NBR 9050/2020.
- b) **Ergonomia – Norma ABNT NBR 13962** As cadeiras e demais postos de trabalho deverão seguir integralmente os requisitos da **ABNT NBR 13962**, que estabelece as dimensões mínimas e máximas para assento, encosto e apoios, bem como exigências de regulagens (altura, inclinação, apoio lombar e estabilidade). Será exigida **certificação compulsória ou laudo técnico que comprove a conformidade com essa norma**.
- c) **Laudo Ergonômico com Responsabilidade Técnica** A aceitação dos itens estará condicionada à **apresentação de laudos ergonômicos específicos para cada modelo ofertado**, emitidos por **profissional habilitado e filiado à ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia)**. Os laudos deverão conter:
 1. Identificação completa do profissional responsável (nome, CPF, registro e filiação);
 2. Assinatura com ART (Anotação de Responsabilidade Técnica);
 3. Declaração de conformidade com a aplicação pretendida.
- d) **Resistência a Radiação UV e Produtos Químicos** Os fornecedores deverão apresentar **declaração técnica do fabricante** informando que os materiais utilizados nos mobiliários:
 1. São resistentes à exposição prolongada à **radiação ultravioleta (UV)**;
 2. Suportam o uso de produtos químicos e agentes de limpeza comuns em ambientes escolares e administrativos, sem perda de qualidade ou funcionalidade.

6.3. Normativos e Legais:

A aquisição de mobiliários por meio da **Ata de Registro de Preços (ARP)** para a **Secretaria de Estado da Educação de Goiás, Coordenações Regionais de Educação (CREs) e escolas estaduais** deverá atender a todas as normas e legislações vigentes, garantindo **legalidade, transparência e conformidade técnica**.

1. Legislação Aplicável

Lei nº 14.133/2021 (Nova Lei de Licitações e Contratos Administrativos)

- Regula as contratações públicas no Brasil, estabelecendo normas para a realização de licitações e execução de contratos administrativos.
- Define regras para a **modalidade de Ata de Registro de Preços (ARP)**, permitindo aquisições conforme demanda ao longo da vigência do contrato.
- Exige **planejamento prévio, publicidade e transparência** na contratação.

2. Normas Técnicas e Regulamentações Aplicáveis

6.4 Requisitos Técnicos da contratação:

A contratação para aquisição dos mobiliários deve atender a requisitos técnicos que garantam a qualidade, durabilidade e adequação dos itens às necessidades da **Secretaria de Estado da Educação de Goiás**, das **Coordenações Regionais de Educação (CREs)** e das **escolas estaduais**. Esses requisitos são essenciais para assegurar um ambiente seguro, confortável e funcional para alunos, professores e servidores administrativos.

Para lote 1

Itens 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09 e 11

Os documentos exigidos abaixo deverão ser apresentados juntamente com as amostras ou documento de habilitação:

Apresentar para os itens Mesas de Trabalho e Reunião: o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Apresentar para os itens Armários e gaveteiros: o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2008.

Apresentar para os itens Estações de Trabalho: o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.

Apresentar para todos os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.

Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.

Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.

Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento R10 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.

Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.

Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado bem como por ergonomista filiado a ABERGO, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)

Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.

Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante dos mobiliários.

Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação ambas reconhecidas em cartório.

Declaração do licitante de que o revestimento possui características de resistência a radiação UV, e contato com produtos de limpeza

Declaração de que os mobiliários atendem a norma ABNT NBR 9050/2020

Catálogo ou desenho ilustrativo de cada item do lote cotado, que deverão conter no mínimo marca modelo, fabricante e especificação técnica.

Pregoeiro poderá solicitar amostras dos produtos no prazo de 5 dias úteis a contar da solicitação, para verificação do atendimento ao edital e seus anexos.

Apresentar laudo NBR 11003:2023 – Determinação de verificação da aderência da camada

Apresentar laudo NBR 10443:2023 – determinação da espessura da película seca sobre superfícies

Item 10:

Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) com o seu respectivo símbolo, conforme modelo de certificação 6 e PE-289, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 e 15 ciclos (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2020 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto). Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 12000kgf na região da solda.

Para lote 2

Para os itens 01-02

Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) com o seu respectivo símbolo, conforme modelo de certificação 6 e PE-289, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 – Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 e 15 ciclos (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2020 – Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 – Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).

Para item 03

Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações.

Para lote 3

Itens 01 – 02 – 03 – 04 – 05 - 06

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 13962:2018 Móveis para escritório – CADEIRAS

· Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante conforme NBR 16031:2012 - Móveis para escritório - Assentos Múltiplos

Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) por ergonomista filiado a ABERGO, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17,

· Declaração do licitante de que o revestimento possui características de resistência a radiação UV, e contato com produtos de limpeza

· Certificado de rotulagem ambiental tipo I em nome do fabricante conforme NBR ISO 14020:2002 e NBR ISO 14024:2022, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) com validade ativa e acompanhado da confirmação da manutenção.

Certificado de conformidade emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Cgcre (Inmetro) em nome do fabricante para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas Modelo 6.

Relatórios emitidos por laboratórios de ensaios acreditados pelo Cgcre (Inmetro) de acordo com NBR ISO IEC 17025 acreditados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio (RBLE) conforme NBRs abaixo:

NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - (Resultando contendo o mínimo de 2616 Hrs, Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0).

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (Resultando contendo o mínimo de 1608 Hrs, Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0).

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 25 ciclos, Grau de empolamento d0 / t0 e Grau de enferrujamento Ri 0).

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

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

NBR 9209:1986 – Determinação da massa de fosfato.

NBR 10443:2023 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.

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

ASTM D3359:2023 – Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3363:2022 - Avaliação da dureza ao lápis.

ASTM D523:2018 - Determinação do brilho da superfície.

ASTM D7091:2022 - Espessura da camada.

ASTM D2794-93 (2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

JIS Z 2801:2010 (E) – Antibacterial products – Test for antibacterial activity and efficacy.

· Relatório de Ensaio conforme NBR 13579-1:2011 para a Determinação da densidade,

· Relatório de Ensaio conforme NBR 13579-1:2011 para a Determinação da resiliência

- Relatório de Ensaio conforme NBR 13579-1:2011 para a Deformação permanente a compressão (D.P.C), 22 h (70 ± 2)°C e (5 ± 1)%
 - Relatório de Ensaio conforme NBR 13579-1:2011 para a Determinação da força de indentação
 - Relatório de Ensaio conforme NBR 13579-1:2011 para a Determinação do teor de cinzas, — Assento e Encosto
- NBR 8537/22 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da densidade
- NBR 8619/22 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência
- NBR 9176/16 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação
- NBR 8797/22 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão
- NBR 9177/22 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica
- NBR 14961/19 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do Teor de Cinzas
- NBR 8515/20 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração
- NBR 8516/15 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento
- NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima
- NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência à compressão
- NBR 9429/16 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das dimensões
- NBR 16847/2020 - Espuma flexível de poliuretano - Contagem do número de células por centímetro linear
- NBR 10591/08 – Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis
- NBR 13934/2016 - Têxteis - propriedades de tração de tecidos - Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira
- AATCC 22/17 – Water Repellency: Spray Test
- ISO 13938:2019 – Textiles – Bursting properties of fabrics – Part 1: Hydraulic Method for determination of bursting strength and bursting distension
- NBR 10589/2006 - materiais têxteis - determinação da largura de não-tecidos e tecidos planos.
- NBR 10590:2008 - Materiais têxteis - Determinação da alteração do comprimento e da largura de tecidos em atmosfera - padrão.
- NBR 9925:2009– Tecido Plano – Determinação do esgarçamento em uma costura padrão
- NBR 10591/08 – Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis
- NBR 13934/2016 - Têxteis - propriedades de tração de tecidos - Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira
- AATCC 22/17 – Water Repellency: Spray Test
- ISO 13938:2019 – Textiles – Bursting properties of fabrics – Part 1: Hydraulic Method for determination of bursting strength and bursting distension
- NBR 10588/2008 – Tecidos planos - Determinação da densidade de fios
- NBR 10589/2006 - materiais têxteis - determinação da largura de não-tecidos e tecidos planos
- ABNT NBR 12546:2017 – Materiais têxteis – Ligamentos fundamentais de tecidos planos – Terminologia.
- ABNT NBR 12996:1993 - Materiais têxteis – Determinação dos ligamentos fundamentais de tecidos planos.
- NBR 10590:2008 - Materiais têxteis - Determinação da alteração do comprimento e da largura de tecidos em atmosfera - padrão.

Item 6

Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 12000kgf na região da solda. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) com o seu respectivo símbolo, conforme modelo de certificação 6 e PE-289, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 – Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 e 15 ciclos (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2020 – Determinação da dureza ao

lápiz em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 – Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).

PARA LOTE 4

Item 3

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.
- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.
- Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.
- Laudo NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas.
- Laudo INMETRO ASTM D 3359/17 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.

6.5. Da qualificação econômico-financeira:

Balanco patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, nos termos da lei.

A comprovação de que trata o subitem anterior poderá ser feita através do Livro Diário, com a devida indicação de seu número, do Termo de Abertura, do Termo de Encerramento e das folhas que contém o balanço patrimonial e as demonstrações contábeis extraídas deste Livro, com evidência de registro na Junta Comercial ou publicação da imprensa - de acordo com a personalidade jurídica da empresa -, devendo estes registros estarem assinados pelo titular ou representante legal da licitante e pelo Contador ou Técnico Contábil.

Comprovação de boa situação financeira da empresa, demonstrado através de índices de Liquidez Geral (LG) ou (LT), Liquidez Corrente e de Solvência Geral (SG), os quais deverão apresentar valores maiores ou iguais a 1,0 (> 1,0), solvência maior que 0,5 (> ou = 0,5); resultantes das aplicações das formulas:

Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo

LG = ----- > ou = 1,0

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo Ativo Circulante

LC = ----- > ou = 1,0

Passivo Circulante

Ativo Total

SG = ----- > ou = 0,5

Passível Circulante + Exigível a Longo Prazo

LG = Liquidez Geral. LC = Liquidez Corrente. SG = Solvência Geral.

Os Índices acima deverão ser demonstrados pela Licitante, mediante memória de Cálculo assinada pelo Contador da Empresa, proprietário, sócios ou procuradores devidamente registrados em cartório.

O licitante deverá comprovar que possui capital social equivalente a 10% do valor total estimado da contratação ou balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta;

Nos termos do artigo 5º da Instrução Normativa nº 1.776/2017, em se tratando de empresas cujas escriturações contábeis sejam digitais e enviadas ao Sistema Público de Escrituração Digital Contábil (Sped), serão aceitos balanços patrimoniais e demonstrações contábeis enviados ao referido sistema até o último dia útil do mês de maio do ano seguinte ao ano-calendário a que se refere a escrituração.

No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade.

6.6. Da Qualificação Técnica:

Atestado de Capacidade Técnica, fornecido por pessoas jurídicas de direito público ou privado, pertinente e compatível com o objeto da licitação, devidamente registrados nas entidades profissionais competentes se for o caso.

6.7. Plano de Distribuição e Logística:

A distribuição dos mobiliários será realizada de forma **planejada e escalonada**, priorizando unidades com maior necessidade e respeitando a capacidade operacional dos fornecedores.

Critérios para Definição das Prioridades:

Novas escolas em construção ou reforma – Unidades que necessitam de mobiliário completo para funcionamento.

Escolas com mobiliário deteriorado ou insuficiente – Definição baseada no levantamento técnico e solicitações das CREs.

Infraestrutura das Coordenações Regionais de Educação (CREs) – Atendimento às necessidades administrativas e de suporte às escolas.

Unidade Central da SEDUC-GO – Renovação do mobiliário administrativo conforme necessidade operacional.

Planejamento por Etapas

Etapa 1: Entrega e instalação para novas escolas e escolas reformadas.

Etapa 2: Substituição do mobiliário deteriorado em unidades escolares prioritárias.

Etapa 3: Atendimento às demandas das CREs e da sede administrativa.

Etapa 4: Distribuição remanescente conforme análise de novas necessidades e ajustes logísticos.

6.8 Indicadores para Monitoramento e Avaliação do Projeto:

1. Indicadores de Execução e Prazo			
Indicador	Descrição	Meta	Frequência de Monitoramento
Percentual de Tarefas Concluídas	Mede o progresso da execução do cronograma do projeto.	100% até a data final do projeto.	Mensal
Cumprimento do Cronograma (%)	Avalia a aderência aos prazos estabelecidos para cada etapa.	≥ 90% das tarefas concluídas no prazo.	Mensal
Tempo Médio de Entrega dos Mobiliários	Mede a eficiência do fornecedor na entrega dos móveis.	≤ 30 dias após solicitação.	Mensal
Tempo Médio de Montagem e Instalação	Mede a agilidade na montagem dos mobiliários nas unidades.	≤ 15 dias após a entrega.	Mensal

6.9. Montagem e Instalação dos Mobiliários

Para garantir que os mobiliários sejam corretamente instalados e estejam prontos para uso imediato, o plano prevê:

Serviço de Montagem

- Poderá subcontratar ou terceirizar profissional credenciado, ou mesmo própria loja, e ainda Assistência autorizada oficial

- O fornecedor deverá **realizar a montagem e instalação dos móveis** nos locais indicados, seguindo as normas técnicas.

- Todos os móveis montados serão **visoriados** para garantir que estejam funcionando corretamente antes da liberação para uso.

Garantia de Qualidade e Assistência Técnica

- O fornecedor deverá oferecer **garantia mínima de 12 meses** e suporte técnico para substituição de peças defeituosas, ou prevalecerá a garantia superior indicada pelo fabricante.

- Para itens estruturais e móveis de alto impacto (como carteiras e cadeiras escolares), poderá ser exigida uma **garantia estendida de até 24 meses**, conforme especificação contratual.

6.10. Monitoramento e Controle da Distribuição

Para garantir a efetividade da entrega e instalação dos mobiliários, será implementado um sistema de **monitoramento contínuo**.

Acompanhamento e Fiscalização

Cada entrega será registrada e validada por meio de um **relatório de recebimento**, assinado pelo responsável da unidade beneficiada. O status das entregas será acompanhado por meio de um **painel de controle**, com atualização constante do cronograma de distribuição.

Gestão de Ocorrências e Reclamações

Um **canal de comunicação direta** será disponibilizado para que as unidades escolares e CREs possam relatar **atrasos, avarias ou outros problemas** na entrega. O fornecedor será responsável por **substituir ou reparar** qualquer mobiliário entregue com defeito ou fora das especificações contratuais.

Indicação de marcas ou modelos

6.11. Conforme previsão do Art. 41. Da Lei nº14.133/2021:

No caso de licitação que envolva o fornecimento de bens, a Administração poderá excepcionalmente:

l - indicar uma ou mais marcas ou modelos, desde que formalmente justificado, nas seguintes hipóteses:

a) em decorrência da necessidade de padronização do objeto;

b) em decorrência da necessidade de manter a compatibilidade com plataformas e padrões já adotados pela Administração;

c) quando determinada marca ou modelo comercializados por mais de um fornecedor forem os únicos capazes de atender às necessidades do contratante;

d) quando a descrição do objeto a ser licitado puder ser mais bem compreendida pela identificação de determinada marca ou determinado modelo aptos a servir apenas como referência;

6.12 Exigência de Catálogos

Após a fase de lances e a aceitabilidade do preço apresentado, a primeira colocada deverá **apresentar catálogo técnico** emitido pelo fabricante, contendo, no mínimo, as seguintes informações: descrição detalhada do produto, marca, modelo, características técnicas, dimensões, imagens ilustrativas e demais dados que permitam sua adequada avaliação, deverão ser encaminhados via sistema eletrônico, ou não havendo possibilidade, entregar em até **07 (sete)** dias após o término da fase de lances, no endereço abaixo definido.

Secretária de Estado da Educação de Goiás-SEDUC, Avenida 5ª avenida, n.º 212 Setor Leste Vila Nova. CEP 74.643-030. Goiânia-GO. Gerência de Patrimônio.

A equipe de apoio terá o prazo máximo de 07 (sete) dias úteis para a emissão do Parecer de Avaliação do Catálogo, cujo resultado será comunicado por meio do sistema SISLOG.

Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade para os itens da **TABELA DE PROVA CONCEITO**:

Forma de Avaliação

Os itens apresentados na **TABELA DE PROVA DE CONCEITO** serão avaliados com base nos seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade:

1. Conformidade Técnica

1. O produto deve atender integralmente às especificações descritas no Termo de Referência.
2. O catálogo técnico deverá conter informações detalhadas, incluindo dimensões, materiais, acabamento e demais características do item.

2. Qualidade e Durabilidade

1. O material utilizado na fabricação deve ser compatível com o uso previsto para ambientes educacionais e administrativos.
2. O item deve possuir certificações e normas de qualidade aplicáveis (ex.: ABNT, INMETRO, NR-17 para ergonomia).

3. Ergonomia e Segurança

1. O mobiliário deve garantir conforto e segurança para os usuários, considerando aspectos ergonômicos e estruturais.
2. Deve atender às normas vigentes de acessibilidade e segurança, evitando riscos de acidentes ou desconforto prolongado.

4. Design e Funcionalidade

1. O produto deve ser adequado ao ambiente escolar e administrativo, oferecendo praticidade e facilidade de uso.
2. A estrutura deve permitir fácil montagem e manutenção, quando aplicável.

5. Sustentabilidade e Impacto Ambiental

1. Preferência para produtos com materiais sustentáveis e processos produtivos que minimizem o impacto ambiental.
2. A empresa poderá apresentar certificações ambientais, caso possua.

6. Garantia e Suporte Técnico

1. O fornecedor deverá oferecer garantia mínima estabelecida no Termo de Referência.
2. Deve haver suporte técnico disponível para eventuais manutenções dentro do período de garantia.

6.13 Critérios de Avaliação:

Cada aspecto será avaliado conforme a seguinte escala de pontuação:

Critério	Atende Integralmente (5 pts)	Atende Parcialmente (3 pts)	Não Atende (0 pts)
Conformidade Técnica			

Critério	Atende Integralmente (5 pts)	Atende Parcialmente (3 pts)	Não Atende (0 pts)
Qualidade e Durabilidade			
Ergonomia e Segurança			
Design e Funcionalidade			
Sustentabilidade			
Garantia e Suporte Técnico			

- Mínimo de Aceitabilidade:** O produto deve obter uma pontuação mínima de **70%** do total possível para ser considerado aprovado.
- Desclassificação:** Caso algum critério essencial (ex.: segurança, ergonomia, conformidade técnica) receba nota **0**, o item será automaticamente desclassificado.

A equipe de avaliação emitirá um **Parecer Técnico** detalhando os resultados e justificativas para cada item analisado.

Havendo dúvidas com relação ao material apresentado, a equipe técnica poderá diligenciar diálogo com a pretensa primeira classificada, na intenção de esclarecer todas as dúvidas necessárias do material apresentado.

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

Caso o **catálogo técnico emitido pelo fabricante** seja reprovado, a proposta do Fornecedor será desclassificada.

6.14. Garantia da contratação

Será exigida a garantia da contratação de que tratam os incisos I, II, III e IV do §1º, do art. 96, da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021, no percentual e condições descritas nas cláusulas do contrato.

Em caso de opção pelo seguro-garantia, a parte adjudicatária deverá apresentá-lo no prazo de, no mínimo, 1 (um) mês, contado da data de homologação da licitação e anterior à assinatura do contrato.

A garantia, nas modalidades caução, fiança bancária e título de capitalização, deverá ser prestada em até 10 (dez) dias úteis após a assinatura do contrato.

O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à garantia da contratação.

6.15. Garantias e Pós-Venda:

A garantia e o suporte pós-venda são essenciais para assegurar a qualidade e a durabilidade dos mobiliários adquiridos para a Secretaria de Estado da Educação de Goiás (SEDUC-GO), Coordenações Regionais de Educação (CREs) e escolas estaduais. Este plano define os critérios de garantia, suporte técnico e responsabilidades do fornecedor, garantindo que os móveis adquiridos atendam às normas e expectativas estabelecidas no contrato.

6.16. Garantia Mínima Exigida

Período de Garantia:

Todos os mobiliários adquiridos devem possuir **garantia mínima de 12 meses**, contados a partir da data de entrega e instalação.

Para itens estruturais e móveis de alto impacto (como carteiras e cadeiras escolares), poderá ser exigida uma **garantia estendida de até 24 meses**, conforme especificação contratual.

Cobertura da Garantia:

A garantia deve cobrir **defeitos de fabricação e problemas estruturais** que comprometam o uso e a segurança dos mobiliários, incluindo:

Defeitos de materiais – Quebras ou desgastes excessivos devido à falha na matéria-prima.

Defeitos de fabricação – Erros no processo produtivo que afetem a funcionalidade do mobiliário.

Defeitos na montagem e instalação – Erros cometidos durante a montagem, como parafusos soltos ou peças mal encaixadas.

Pintura, verniz e acabamento – Garantia contra descascamento precoce, bolhas ou falhas no acabamento.

O que não está coberto pela garantia?

Danos causados por **uso inadequado ou vandalismo**.

Modificações não autorizadas nos mobiliários.

Os danos causados por fenômenos naturais (enchentes, incêndios, etc.).

Suporte Pós-Venda e Assistência Técnica

Para garantir que as unidades escolares e administrativas possam relatar problemas e solicitar reparos de forma ágil, será estabelecido um **canal de atendimento pós-venda**, operado pelo fornecedor.

Canais de Atendimento:

Telefone e E-mail Exclusivos – Um serviço de suporte técnico estará disponível para registro e acompanhamento de solicitações.

Prazo de Atendimento e Resolução:

Tempo máximo para resposta – O fornecedor deve responder a **todas as solicitações em até 48 horas** após o registro da reclamação.

Tempo máximo para reparo ou substituição –

Até 15 dias úteis para reparo de itens pequenos (exemplo: ajuste de parafusos, peças soltas).

Até 30 dias úteis para substituição de móveis com defeitos irreparáveis.

Responsabilidade pelo Atendimento:

O fornecedor será o responsável pela **mão de obra e transporte para retirada e substituição de itens defeituosos** dentro do período de garantia.

Caso o mobiliário apresente falha e precise de troca, a **substituição deve ocorrer sem custo adicional** para a SEDUC-GO.

Procedimentos para Acionamento da Garantia

Fluxo de Solicitação da Garantia:

Registro do problema – A escola, CRE ou unidade administrativa reporta o defeito ao fornecedor via telefone, ou e-mail sempre que for identificado o problema na Escola, ou na CRE deverá comunicar também a SEDUC/Centralizada.

Análise da solicitação – O fornecedor realiza uma análise técnica para verificar a procedência da reclamação.

Visita técnica (se necessário) – Caso seja necessário, um técnico do fornecedor será enviado para verificar o problema in loco.

Reparo ou substituição – Caso o defeito seja confirmado, o fornecedor realizará o conserto ou substituirá o móvel dentro dos prazos estabelecidos.

Validação e encerramento – A unidade beneficiada confirma a resolução do problema e registra a finalização do atendimento.

Registro e Transparência:

Todas as solicitações serão registradas em um **sistema de monitoramento**, garantindo **transparência e rastreamento** dos atendimentos prestados.

6.17. Obrigações pertinentes à Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais (LGPD)

As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018 (LGPD), quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão da licitação ou da contratação, a partir da apresentação da proposta no certame, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.

Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e conforme a boa-fé e com os princípios do art. 6º da LGPD.

É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.

A Administração deverá ser informada no prazo de 5 (cinco) dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.

Terminado o tratamento dos dados nos termos do art. 15 da LGPD, é dever do Contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do art. 16 da LGPD, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.

É dever do Contratado orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.

O Contratado deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.

O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo o Contratado atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.

O Contratado deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável justificadamente, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.

Bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados (LGPD, art. 37), com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pela Administração nas hipóteses previstas na LGPD.

O presente instrumento está sujeito a ser alterado nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a ANPD, por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

Os contratos e convênios de que trata o § 1º do art. 26 da LGPD deverão ser comunicados à autoridade nacional.

Tópico 7 - MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

O objeto contratado deverá ser entregue ou prestado mediante o cumprimento das seguintes condições:

Prazo de entrega ou prestação de serviço:

7.1. O prazo de entrega do objeto ou prestação do serviço contratado é de 30 dias, contados do recebimento da Ordem de Serviço ou Fornecimento, emitida pelo Gestor e/ou Fiscal do Contrato.

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

7.2. Plano de Distribuição e Logística:

A distribuição dos mobiliários será realizada de forma planejada e escalonada, priorizando unidades com maior necessidade e respeitando a capacidade operacional dos fornecedores.

Critérios para Definição das Prioridades:

Novas escolas em construção ou reforma – Unidades que necessitam de mobiliário completo para funcionamento.

Escolas com mobiliário deteriorado ou insuficiente – Definição baseada no levantamento técnico e solicitações das CREs.

Infraestrutura das Coordenações Regionais de Educação (CREs) – Atendimento às necessidades administrativas e de suporte às escolas.

Unidade Central da SEDUC-GO – Renovação do mobiliário administrativo conforme necessidade operacional.

Planejamento por Etapas

Etapas 1: Entrega e instalação para novas escolas e escolas reformadas.

Etapas 2: Substituição do mobiliário deteriorado em unidades escolares prioritárias.

Etapas 3: Atendimento às demandas das CREs e da sede administrativa.

Etapas 4: Distribuição remanescente conforme análise de novas necessidades e ajustes logísticos.

7.3. Montagem e Instalação dos Mobiliários:

Para garantir que os mobiliários sejam corretamente instalados e estejam prontos para uso imediato, o plano prevê:

Serviço de Montagem:

O fornecedor deverá realizar a montagem e instalação dos móveis nos locais indicados, seguindo as normas técnicas.

Todos os móveis montados serão vistoriados para garantir que estejam funcionando corretamente antes da liberação para uso.

Treinamento e Orientação

Equipes locais poderão ser treinadas para manutenção básica e ajustes necessários nos mobiliários após a instalação.

Garantia de Qualidade e Assistência Técnica

O fornecedor deverá oferecer garantia mínima de 12 meses e suporte técnico para substituição de peças defeituosas ou manutenção.

7.4 Monitoramento e Controle da Distribuição

Para garantir a efetividade da entrega e instalação dos mobiliários, será implementado um sistema de monitoramento contínuo.

Acompanhamento e Fiscalização

Cada entrega será registrada e validada por meio de um relatório de recebimento, assinado pelo responsável da unidade beneficiada.

O status das entregas será acompanhado por meio de um painel de controle, com atualização constante do cronograma de distribuição.

Gestão de Ocorrências e Reclamações

Um canal de comunicação direta será disponibilizado para que as unidades escolares e CREs possam relatar atrasos, avarias ou outros problemas na entrega.

O fornecedor será responsável por substituir ou reparar qualquer mobiliário entregue com defeito, ou fora das especificações contratuais.

Cronograma de execução:

7.5. A execução do objeto contratado seguirá o seguinte cronograma físico-financeiro:

O prazo de entrega do objeto é de 30 dias, contados do recebimento da Ordem de Fornecimento, emitida pelo Gestor e/ou Fiscal do Contrato.

Reunião inicial do contrato

Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, a SEDUC/Go convocará o representante da empresa Fornecedora para reunião inicial para apresentação do Plano de Gestão do Contrato, que conterá informações acerca das entregas e das estratégias da execução do objeto.

Planejamento por Etapas

Etapas 1: Entrega e instalação para novas escolas e escolas reformadas.

Etapas 2: Substituição do mobiliário deteriorado em unidades escolares prioritárias.

Etapas 3: Atendimento às demandas das CREs e da sede administrativa.

Etapas 4: Distribuição remanescente conforme análise de novas necessidades e ajustes logísticos.

Caso não seja possível a entrega na data determinada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo **menos [10] dias de antecedência** para que qualquer pleito de prorrogação de prazo possa ser analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

7.6. Caso não seja possível a entrega na data determinada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 05 dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo possa ser analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

Local de entrega ou prestação de serviço:

7.7. O objeto contratado deverá ser entregue ou prestado no endereço apresentado no item 3.1 deste Termo de Referência.

7.8. Dinâmica da entrega ou prestação de serviço:

Os produtos a serem entregues devem ser acondicionados em embalagem apropriada, de forma segura, com os respectivos acessórios, com marca, manual, garantia e modelo impressos.

Garantias e Pós-Venda: A garantia e o suporte pós-venda são essenciais para assegurar a qualidade e a durabilidade dos mobiliários adquiridos para a Secretaria de Estado da Educação de Goiás (SEDUC-GO), Coordenações Regionais de Educação (CREs) e escolas estaduais. Este plano define os critérios de garantia, suporte técnico e responsabilidades do fornecedor, garantindo que os móveis adquiridos atendam às normas e expectativas estabelecidas no contrato.

Garantia Mínima Exigida

Período de Garantia:

Todos os mobiliários adquiridos devem possuir garantia mínima de 12 meses, contados a partir da data de entrega e instalação. Para itens estruturais e móveis de alto impacto (como carteiras e cadeiras escolares), poderá ser exigida uma garantia estendida de até 24 meses, conforme especificação contratual.

Cobertura da Garantia:

A garantia deve cobrir defeitos de fabricação e problemas estruturais que comprometam o uso e a segurança dos mobiliários, incluindo:

Defeitos de materiais – Quebras ou desgastes excessivos devido à falha na matéria-prima.

Defeitos de fabricação – Erros no processo produtivo que afetem a funcionalidade do mobiliário.

Defeitos na montagem e instalação – Erros cometidos durante a montagem, como parafusos soltos ou peças mal encaixadas.

Pintura, verniz e acabamento – Garantia contra descascamento precoce, bolhas ou falhas no acabamento.

O que não está coberto pela garantia?

Danos causados por uso inadequado ou vandalismo. Modificações não autorizadas nos mobiliários.

Os danos causados por fenômenos naturais (enchentes, incêndios, etc.).

Suporte Pós-Venda e Assistência Técnica

Para garantir que as unidades escolares e administrativas possam relatar problemas e solicitar reparos de forma ágil, será estabelecido um canal de atendimento pós-venda, operado pelo fornecedor.

Canais de Atendimento:

Telefone e E-mail Exclusivos – Um serviço de suporte técnico estará disponível para registro e acompanhamento de solicitações.

Prazo de Atendimento e Resolução:

Tempo máximo para resposta – O fornecedor deve responder a **todas as solicitações em até 48 horas** após o registro da reclamação.

Tempo máximo para reparo ou substituição

Até 15 dias úteis para reparo de itens pequenos (exemplo: ajuste de parafusos, peças soltas).

Até 30 dias úteis para substituição de móveis com defeitos irreparáveis.

Responsabilidade pelo Atendimento:

O fornecedor será o responsável pela mão de obra e transporte para retirada e substituição de itens defeituosos dentro do período de garantia.

Caso o mobiliário apresente falha e precise de troca, a substituição deve ocorrer sem custo adicional para a SEDUC-GO.

Procedimentos para Acionamento da Garantia

Fluxo de Solicitação da Garantia:

Registro do problema – A escola, CRE ou unidade administrativa reporta o defeito ao fornecedor via telefone ou e-mail sempre que for identificado o problema na Escola ou na CRE deverá comunicar também a SEDUC/Centralizada.

Análise da solicitação – O fornecedor realiza uma análise técnica para verificar a procedência da reclamação.

Visita técnica (se necessário) – Caso seja necessário, um técnico do fornecedor será enviado para verificar o problema in loco.

Reparo ou substituição – Caso o defeito seja confirmado, o fornecedor realizará o conserto ou substituirá o móvel dentro dos prazos estabelecidos.

Validação e encerramento – A unidade beneficiada confirma a resolução do problema e registra a finalização do atendimento.

Registro e Transparência:

Todas as solicitações serão registradas em um **sistema de monitoramento**, garantindo **transparência e rastreamento** dos atendimentos prestados.

7.10. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, **12 meses**, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

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.

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.

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.

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 da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

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.

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.

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.

Tópico 8 - MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

Responsabilidade do Fornecedor

8.1. Não obstante o Fornecedor ser o único responsável pela entrega do objeto ou prestação de serviço, a Administração se reserva no direito de exercer a mais ampla e completa fiscalização sobre o fornecimento ou prestação de serviço, nos termos da legislação aplicável.

8.2. O Fornecedor será responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros em razão da execução do contrato, e não excluirá nem reduzirá essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pela Administração.

Comunicação

8.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e o Fornecedor serão realizadas por escrito, admitindo-se o uso de notificação ou mensagem eletrônica registrada no sistema SISLOG destinada a esse fim, realizadas pelo Gestor do Contrato, ou seu respectivo substituto, formalmente designado.

Reunião inicial do contrato

8.4. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa Fornecedor para reunião inicial para apresentação do Plano de Gestão do Contrato, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução do Fornecedor, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Registro de Ocorrências

8.5. Serão registradas todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

Gestão e fiscalização do contrato

8.6. O contrato será acompanhado pelo Gestor e Fiscal do Contrato, ou seus respectivos substitutos, formalmente designados nos termos do Decreto estadual nº 10.216, de 14 de fevereiro de 2023, responsáveis pela fiscalização, acompanhamento e verificação da perfeita execução contratual, em todas as fases até a finalização do contrato.

8.7. O Gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato e será responsável pela comunicação com representantes do Fornecedor, nos termos do art. 22 do Decreto estadual nº 10.216, de 14 de fevereiro de 2023.

8.8. O Gestor do contrato coordenará as atividades relacionadas à fiscalização técnica, administrativa e setorial, aos atos preparatórios à instrução processual e encaminhará a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos relativos à alteração, prorrogação ou rescisão contratual ou para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções.

Fiscalização Técnica

8.9. O Fiscal Técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração, segundo suas atribuições descritas no art. 23 do Decreto estadual nº 10.216, de 14 de fevereiro de 2023.

8.10. O Fiscal Técnico acompanhará o contrato com o objetivo de avaliar a execução do objeto nas condições contratuais e, se for o caso, aferir se a quantidade, a qualidade, o tempo e o modo da prestação ou da execução do objeto estão compatíveis com os indicadores estabelecidos no edital para o pagamento, com possibilidade de solicitar o auxílio ao Fiscal Administrativo ou Setorial, e ainda informar ao gestor do contrato, em tempo hábil, a ocorrência relevante que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência ou a existência de riscos quanto à conclusão da execução do objeto contratado que estão sob sua responsabilidade.

Fiscalização Administrativa

8.11. O Fiscal Administrativo do contrato acompanhará os aspectos administrativos contratuais quanto às obrigações previdenciárias, fiscais e trabalhistas e ao controle do contrato no que se refere a revisões, reajustes, repactuações e providências nas hipóteses de inadimplemento, segundo suas atribuições descritas no art. 24 do Decreto estadual nº 10.216, de 14 de fevereiro de 2023.

Verificação da manutenção das condições de habilitação do Fornecedor

8.12. O Fornecedor deverá manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições exigidas para a habilitação na licitação, ou para a qualificação, na contratação direta.

8.13. Constatando-se a situação de irregularidade do Fornecedor, o Gestor deverá notificar o Fornecedor para que, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, por motivo justo e a critério da Administração.

8.14. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a Administração deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual por meio de processo administrativo, assegurado ao Fornecedor o contraditório e a ampla defesa.

8.15. Havendo a efetiva execução do objeto durante o prazo concedido para a regularização, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato.

Tópico 9 - CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

O objeto contratado será recebido nas seguintes condições:

Recebimento do objeto

9.1. Os bens serão recebidos **provisoriamente**, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) fiscal do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

9.2. Os produtos ou serviços serão **recebidos de forma parcelada, no prazo de 15 (quinze) dias**, contados do recebimento provisório, pelo Fiscal do Contrato, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação, mediante Termo de Recebimento Definitivo, das condições exigidas no Termo de Referência.

9.2.1. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

9.2.2. O Recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade do Fornecedor pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

9.2.3. Na hipótese de o recebimento definitivo não ser realizado no prazo fixado sem qualquer comunicação ao Fornecedor, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento no dia do esgotamento do prazo.

9.2.4. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021 comunicando-se à empresa para emissão de nota fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

9.2.5. O prazo para a solução, pelo Fornecedor, de inconsistências na execução do objeto, de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

9.2.6. O mero recebimento sumário de produtos pela equipe de almoxarifado, com a respectiva assinatura de canhoto da nota fiscal, não implicará em recebimento provisório e/ou definitivo do objeto do contrato, os quais serão formalizados por meio de documento próprio pelo respectivo fiscal do contrato.

Prazo para correção de defeitos

9.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de **(10 dez) dias**, a contar da notificação do Fornecedor, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

Atesto da execução do objeto

9.4. Recebida a nota fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 10 (dez) dias para fins de atesto da execução do objeto, na forma deste Tópico, nos termos do art. 4º do Decreto estadual nº 9.561, de 21 de novembro de 2019.

9.5. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, o prazo para atesto ou liquidação ficará sobrestado até que o Fornecedor providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus à Administração.

9.6. Nenhum pagamento será efetuado ao Fornecedor enquanto perdurar pendência na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente.

9.7. O prazo de atesto da execução do objeto será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021.

9.7.1. A nota fiscal ou fatura ainda deverá ser acompanhada pelos seguintes documentos:

Critérios de Qualificação das Empresas Fornecedoras:

- Registro no SICAF (Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores).
- Regularidade fiscal e trabalhista para habilitação na licitação.
- Atestado de capacidade técnica para fornecimento de mobiliário semelhante a órgãos públicos.

Critérios de Execução e Fiscalização do Contrato:

- Garantia mínima de 12 meses contra defeitos de fabricação.
- Prazo de entrega e montagem conforme cronograma da Secretaria de Educação.
- Fiscalização por órgãos de controle, garantindo a conformidade do fornecimento com o contrato.

9.8. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao Cadastro Unificado de Fornecedores do Estado – CADFOR.

9.8.1. O Fornecedor que estiver em situação de irregularidade junto ao CADFOR deverá entregar juntamente com a nota fiscal ou documento de cobrança equivalente, os documentos que porventura estiverem vencidos para fins de atualização pelo CADFOR.

9.9. A equipe de fiscalização do contrato realizará consulta ao CADFOR, bem como no Cadastro de Inadimplentes – CADIN estadual, para verificar a manutenção das condições de habilitação.

9.9.1. Caso seja constatado que o Fornecedor esteja em situação de irregularidade perante o CADFOR, este será notificado por escrito para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhar ao Gestor do Contrato os documentos que porventura estiverem vencidos, ou, no mesmo prazo, apresentar sua defesa.

9.9.2. Caso seja constatado que o Fornecedor esteja em situação de irregularidade perante o CADIN estadual, este será notificado por escrito para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularizar sua situação ou, no mesmo prazo, apresentar sua defesa.

9.9.3. Os prazos referidos neste item poderão ser prorrogados uma vez, por igual período, a critério da Administração.

9.9.4. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a Administração comunicará à Controladoria-Geral do Estado a inadimplência do Fornecedor.

9.9.5. Persistindo a irregularidade, a Administração deverá adotar as medidas necessárias à rescisão dos contratos em execução, assegurado o contraditório e a ampla defesa, por meio de processo administrativo a ser instaurado.

9.9.6. Se o Fornecedor não regularizar sua situação no CADFOR e/ou no CADIN, e havendo a efetiva prestação dos serviços ou o fornecimento dos bens, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão contratual, salvo nas hipóteses em que houver indícios das infrações administrativas previstas na Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021, caso em que a retenção dos créditos não excederá o limite dos prejuízos causados à Administração.

9.10. O Gestor do Contrato deverá disponibilizar a nota fiscal, com seu respectivo atesto, ao setor financeiro, em até 5 (cinco) dias após o atesto.

Liquidação da Despesa

9.11. O registro da liquidação da despesa no Sistema de Programação e Execução Orçamentária e Financeira – SIOFINET deverá ser realizado pelo setor financeiro em até 15 (quinze) dias após o atesto da execução do objeto.

9.12. Para fins de liquidação, o setor financeiro deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a. o prazo de validade e a data da emissão;
- b. os dados do contrato e do órgão ou entidade da Administração;
- c. o período respectivo de execução do contrato;
- d. o valor a pagar; e
- e. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

Prazo de Pagamento

9.13. O pagamento será realizado de forma Pontualmente, de acordo com a frequência de emissão da Ordem de Serviço/Fornecimento, no valor proporcional aos quantitativos demandados e efetivamente executados no período.

9.14. O pagamento do objeto deverá ser realizado até 30 (trinta) dias após o atesto da nota fiscal e emissão do Termo de Recebimento Definitivo pelo Gestor do Contrato, nos termos deste Tópico, respeitada a ordem cronológica conforme Decreto estadual nº 9.561, de 21 de novembro de 2019.

9.15. A Administração somente efetuará o pagamento à proponente vencedora referente às Notas Fiscais ou documento de cobrança equivalente, estando vedada a negociação de tais títulos com terceiros.

9.16. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo Fornecedor.

9.16.1. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

9.16.2. Nos contratos de prestação de serviços com regime de dedicação exclusiva de mão de obra, a constatação de irregularidade no pagamento das verbas trabalhistas, previdenciárias ou relativas ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço – FGTS não impede o ingresso do crédito na ordem cronológica de exigibilidade, e a unidade contratante pode reter parte do montante devido ao Fornecedor, limitada a retenção ao valor do débito verificado.

9.17. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

9.17.1. A Contratante, ao efetuar o pagamento à Contratada, fica obrigada a proceder à retenção do Imposto de Renda (IR) ao Estado de Goiás com base na Instrução Normativa RFB nº 1.234, de 11 de janeiro de 2012, e alterações posteriores.

9.18. O Fornecedor regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei complementar.

Reajuste em caso de atraso no pagamento

9.19. Ocorrendo atraso no pagamento em que o Fornecedor não tenha de alguma forma concorrido para a mora, os valores devidos ao Fornecedor serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice de correção monetária. Os encargos moratórios pelo atraso no pagamento serão calculados pela seguinte fórmula:

$$EM = N \times Vp \times (I / 365)$$

Onde:

EM = Encargos moratórios a serem pagos pelo atraso de pagamento;

N = Números de dias em atraso, contados da data limite fixada para pagamento e a data do efetivo pagamento;

Vp = Valor da parcela em atraso;

I = IPCA anual acumulado (Índice de Preços ao Consumidor Ampliado do IBGE)/100.

Do reajuste do contrato

9.20. Os preços serão fixos e irremovíveis pelo período de 12 (doze) meses contados da data do orçamento estimado. Após este período será utilizado o IPC-A (IBGE) como índice de reajustamento.

Tópico 10 - FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

10.1. Critério de Julgamento	Menor Preço
10.2. Forma de adjudicação	Por Lote
10.3. Participação de empresas reunidas em consórcio	não é admitida a participação de empresas reunidas em consórcio
10.4. Prazo de validade das propostas	120 dias

Justificativa para a vedação à participação de consórcios no certame:

Informa-se que tal vedação consta no **modelo-padrão de Termo de Referência** disponibilizado no **Sistema de Logística do Estado de Goiás (SISLOG)**.

Embora seja tecnicamente possível a retirada dessa vedação, esta **área técnica, no exercício de sua discricionariedade administrativa**, deliberou pela **manutenção da proibição à participação de empresas reunidas em consórcio**, com fundamento em **avaliação criteriosa da realidade do mercado, da natureza do objeto licitado e dos riscos operacionais e jurídicos inerentes à atuação consorciada**, especialmente em contratos de fornecimento com múltiplos pontos de entrega e elevada demanda logística e administrativa.

A decisão tem por base a proteção do interesse público e a preservação da competitividade efetiva, conforme leciona o jurista **Marçal Justen Filho**:

“Em regra, o consórcio não é favorecido ou incentivado pelo nosso Direito. Como instrumento de atuação empresarial, o consórcio pode conduzir a resultados indesejáveis. A formação de consórcios acarreta risco de dominação do mercado, através de pactos de eliminação de competição entre os empresários. No campo

de licitações, a formação de consórcios poderia reduzir o universo da disputa. (...) Há hipóteses em que as circunstâncias do mercado e (ou) a complexidade do objeto tornam problemática a competição."

(Comentários à Lei de Licitações e Contratos Administrativos)

O mesmo autor reforça o **caráter discricionário** da Administração quanto ao tema:

"O ato convocatório admitirá ou não a participação de empresas em consórcio. Trata-se de escolha discricionária da Administração Pública."

Tal entendimento também é **corroborado pelo Tribunal de Contas da União (TCU)**, conforme decisões reiteradas que reconhecem a prerrogativa da Administração em **admitir ou não consórcios, desde que devidamente justificado**, como se observa nos seguintes julgados:

1. Acórdão 1.946/2006 – Plenário – TCU (Rel. Min. Marcos Bemquerer):

"A formação de consórcio tanto pode se prestar a fomentar a concorrência (consórcio de empresas menores que, de outra forma, não participariam do certame), quanto a cerceá-la (associação de empresas que, caso contrário, concorreriam entre si)."

Acórdão 566/2006 – Plenário – TCU (Rel. Min. Marcus Vinícius Vilaça):

"A aceitação de consórcios na disputa licitatória situa-se no âmbito do poder discricionário da administração contratante, conforme o art. 33, caput, da Lei nº 8.666/93, requerendo-se, porém, que a sua opção seja sempre justificada."

No presente certame, **fica vedada a participação de empresas em consórcio**, considerando-se os seguintes fundamentos:

- 1. Avaliação técnica e de mercado:** a área demandante realizou análise detalhada do mercado fornecedor e concluiu pela existência de número suficiente de empresas individualmente capacitadas para o fornecimento integral do objeto, o que afasta a necessidade de consórcios para ampliação da competitividade.
- 2. Natureza e complexidade da execução contratual:** a contratação envolve fornecimento de mobiliário com abrangência estadual, múltiplos pontos de entrega e necessidade de gestão logística integrada. A atuação consorciada poderia fragmentar responsabilidades e dificultar o gerenciamento, fiscalização e controle da execução.
- 3. Risco de prejuízo à competitividade efetiva:** a formação de consórcios pode, em determinados contextos, reduzir o universo da disputa, ao permitir a associação de empresas que, de forma isolada, concorreriam entre si.
- 4. Discricionariedade administrativa:** conforme entendimento doutrinário e jurisprudencial (a exemplo do Acórdão 1.946/2006 - Plenário - TCU), a vedação a consórcios é matéria de escolha discricionária da Administração, desde que motivada, como ocorre neste caso.

Dessa forma, a vedação à participação de consórcios **não configura restrição indevida à competitividade**, tampouco fere os princípios da economicidade ou isonomia, estando justificada com base no interesse público e na melhor execução do objeto.

Tratamento diferenciado para microempresas e empresas de pequeno porte

10.5. Na presente contratação será concedido tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte objetivando a promoção do desenvolvimento econômico e social no âmbito municipal e regional, a ampliação da eficiência das políticas públicas e o incentivo à inovação tecnológica, em observância à Lei complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e demais dispositivos legais aplicáveis.

10.6. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte, será assegurado o prazo de até 5 (cinco dias úteis), prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para a regularização da documentação, contados do momento em que o proponente for declarado vencedor do certame.

10.7. A não-regularização da documentação no prazo acima implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021, sendo facultado à Administração convocar os Fornecedores remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

10.8. A disputa exclusiva e/ou reserva de cotas para microempresa e empresa de pequeno porte, na forma da Lei complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, será aplicada conforme previsto na Planilha de Quantitativo e Valores contida no Tópico 3 deste Termo de Referência.

Exigências de habilitação

10.9. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei federal nº 14.133, de 01 de abril de 2021, poderá ser substituída pelo Certificado de Registro Cadastral – CRC, do Cadastro Unificado de Fornecedores do Estado de Goiás – CADFOR, conforme orientações gerais disponíveis no link: <https://sislog.go.gov.br/>.

10.10. Além da documentação prevista para homologação do cadastro do fornecedor, para fins de comprovação da Qualificação Econômico-Financeira, é exigido o Balanço Patrimonial, Demonstração de Resultado de Exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais.

10.10.1. A regular situação financeira será comprovada através dos índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) iguais ou superiores a 1 (um);

10.10.1.1. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) ou Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação capital mínimo OU patrimônio líquido de 10% do R\$ 62.893.843,31.

10.10.2. O atendimento dos índices econômicos deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, a ser apresentada pelo licitante.

10.10.3. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências de habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

10.10.4. Os documentos referidos no item 10.10. limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos e deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

10.11. O atendimento dos índices econômicos previstos neste tópico deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

10.12. As microempresas ou empresas de pequeno porte, em licitações referentes a fornecimento de bens para pronta entrega ou locação de materiais, ficam dispensadas de apresentar o Balanço Patrimonial previsto no item 10.10. por determinação do artigo 2-A do Decreto nº 7.466, de 18 de outubro de 2011:

Art. 2º-A Na habilitação em licitações referentes a fornecimento de bens para pronta entrega ou locação de materiais, não será exigida de microempresa ou empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social. (Acrescido pelo Decreto nº 7.804, de 20-02-2013)

10.12.1. As microempresas e empresas de pequeno porte para usufruir do benefício que dispõe o artigo 2-A do Decreto nº 7.466, de 18 de outubro de 2011, devem enviar Declaração de Isenção do Balanço Patrimonial, assinada pelo responsável legal da empresa ou representante com poderes outorgados para os fins de celebrar contrato, acompanhado do instrumento de procuração.

10.13. Caso no corpo das certidões exigidas não conste o seu prazo de validade, será considerado o prazo de 90 (noventa) dias, contado da data de sua emissão.

Qualificação técnica mínima exigida

10.14. Empresa primeira classificada, deverá apresentar declaração de **capacidade de fornecido** relacionada ao objeto da pretensa contratação. A declaração deverá conter, o nome da empresa com CNPJ, se possível em papel timbrado, o nome e assinatura do responsável.

10.15. A título de comprovação da qualificação técnica, o Fornecedor deve comprovar ainda:

Atestado de Capacidade Técnica, fornecido por pessoas jurídicas de direito público ou privado, pertinente e compatível com o objeto da licitação, devidamente registrados nas entidades profissionais competentes se for o caso.

Subcontratação

10.16. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

Tópico 11 - ANEXOS DO TERMO DE REFERÊNCIA

11.1. Anexo do TR -MATRIZ DE RISCO: ([Matriz de Risco](#))

11.2. Anexo do TR - Mapa Comparativo de Preço: ([Mapa Comparativo de Preço](#))

EQUIPE DE PLANEJAMENTO RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DESTE TERMO DE REFERÊNCIA:

Responsável	Função	Telefone	Email
SUZY LINA BISPO DOS SANTOS	Integrante Técnico	62 32209641	suzy.santos@seduc.go.br
CRISTIANE PEREIRA GOMES	Integrante Administrativo	62 32209526	cristianepg.32@gmail.com
SERGIO EUGENIO FERREIRA DE CAMARGO	Integrante Requisitante	62 32209500	sergio.camargo@seduc.go.gov.br

Versão do Doc. Padrão
0.04