



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL

Aviso de licitação

Pregão Eletrônico nº 006/2025 – Registro de Preços – 1ª Retificação

O CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, pessoa jurídica de direito público, com sede em Pelotas(RS), na rua Andrade Neves, nº 2077, andar 6 torna público que realizará **Pregão Eletrônico, do tipo Menor Preço, por item, Registro de Preços para aquisição de Mobiliário Escolar, para os Municípios consorciados, por meio do site <www.bll.org.br>.**

As propostas devem ser cadastradas no Site mencionado até às 13h do dia 16 de maio de 2025 e a sessão pública de lances terá início às 14h.

O Edital está à disposição dos interessados na sede da Entidade e nos sites:

consorcioextremosul.com.br www.bll.org.br

Maiores informações pelo e-mail:

licitacao@consorcioextremosul.com.br

Pelotas, 30 de abril de 2025.



IVAN EDUARDO SCHERDIEN
Prefeito Municipal de Turuçú
Presidente do
Consórcio Público do Extremo Sul



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
Pregão Eletrônico nº 006/2025 – Registro de Preços

OBJETO: O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços, por meio de pregão eletrônico, **para futuras aquisições de Mobiliário Escolar**, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de 12 (doze) meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

1. JUSTIFICATIVA

O Consórcio Público do Extremo Sul, como um consórcio metropolitano, visa colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns.

Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios da região, o Consórcio Público do Extremo Sul está elaborando um registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para implantação de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

A renovação e padronização dos mobiliários, assegura o conforto para os alunos e profissionais, gerando um ambiente agradável e um processo responsável por formar indivíduos.

Para tanto, encaminhamos o presente expediente para proceder ao processo licitatório para implantação, aos municípios que compõe o Consórcio Público do Extremo Sul.

DA LICITAÇÃO SUSTENTÁVEL E EXIGÊNCIAS TÉCNICAS

A licitação sustentável se justifica como princípio da nossa ordem econômica e no dever do Estado na preservação ambiental, visto que, a administração pública deve buscar o menor preço aliado a produtos e serviços que propiciem maior economia dos recursos naturais, ou seja, não deve se preocupar apenas com a aquisição destes, mas também com a

destinação adequada dos resíduos produzidos por cada fornecedor.

Sua viabilidade jurídica decorre de compromissos internacionais assumidos pelo Estado Brasileiro em prol do desenvolvimento e do consumo sustentáveis, em consonância com a Constituição Federal e a legislação federal, interpretadas sistemicamente. Também, observa-se que a iniciativa privada está se mobilizando em prol da sustentabilidade, tanto na produção como no consumo, conforme ampla pesquisa de mercado.

Além disso, ressalta-se que a Advocacia Geral da União já aderiu ao programa do Ministério do Meio Ambiente que objetiva implementar ações de responsabilidade sócio ambiental na Administração Pública, e alguns de seus principais objetivos são promover a economia de recursos naturais, reduzir os resíduos gerados, além de promover sua adequada destinação através da coleta seletiva solidária prevista no Decreto 5.940/06, bem como contribuir para a revisão dos padrões de consumo, com as licitações sustentáveis, tudo isto com ênfase na educação ambiental. Portanto, as licitações sustentáveis são constitucionais e legais em nosso ordenamento jurídico e possibilita que sejam realizadas sem necessidade de alteração legislativa.

A exigência de apresentação de certificados por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro às Normas Técnicas, aplicáveis ao objeto da licitação, revela-se necessária na espécie, haja vista que se mostra como, consoante anota-se, forte instrumento para elevação dos padrões setoriais de concorrência, assegurando vantagens competitivas. De mais a mais, a adoção de tais normas técnicas trazem as seguintes vantagens: conferem objetividade à avaliação, facilitando os processos decisórios de escolha; servem para aferir o padrão de eficiência; levam em conta aspectos relacionados à segurança e saúde do consumidor e, à preservação do meio ambiente; por fim, permitem que os riscos relacionados à capacidade destes sejam previamente conhecidos. Isso tudo, é fora de dúvida, contribui para um melhor aproveitamento dos recursos públicos, restando atendida a orientação fixada pelo STF, no sentido de que a licitação está voltada ao objetivo de “proporcionar à administração a possibilidade de realizar o negócio mais vantajoso – o melhor negócio”.

Sopesados, outrossim, mediante juízo de ponderação, os interesses em disputa, preferência deve ser conferida ao vetor principiológico que consagra a eficiência administrativa (art. 37, caput, CF); afinal, é o que melhor corresponde – numa perspectiva de otimização das normas colidentes –, às finalidades diretivas enunciadas no texto constitucional.

Nada obsta também enfatizar que a ABNT Normalização e os Organismos Certificadores de Produtos – OCP acreditados pelo Inmetro, são os órgãos responsáveis pela normalização e certificação no país, fornecendo toda a base técnica necessária ao desenvolvimento tecnológico no Brasil. Mantendo-se externo à administração e alheio aos interesses eventuais dos próprios licitantes, formulando e editando normas idôneas de grande relevância para o fim exclusivo de orientar e garantir a segurança, durabilidade, ergonomia e qualidade técnica aos consumidores.

Tendo em vista os princípios constitucionais da economicidade e da eficiência, a exigência fora inserida com o objetivo de garantir a aquisição de produtos de estabilidade, resistência e durabilidade, no prazo de entrega assinalado e excluindo todos os risco de aquisições sem o padrão de qualidade exigido, ou seja, a exigência de certificado de conformidade e a apresentação de laudos de ensaio se mostra uma real economia, já percebida pela administração pelo extenso período sem substituições por dano ou deterioração dos seus bens permanentes.

2 – LOCAL, DATA E HORA.

2.1 A sessão pública será realizada no site, www.bll.org.br no dia 16 de MAIO de 2025, com início às 14 HORAS, horário de Brasília – DF.

2.1 Somente poderão participar da sessão pública, as empresas que apresentarem propostas por meio do site acima citado, até as 13 horas da data de sua realização.

2.2 Ocorrendo decretação de feriado, ou outro fato superveniente que impeça a realização desta licitação na data acima mencionada, o evento será automaticamente transferido para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

2.3 O presente Edital poderá ser obtido na sede do Consórcio, no horário das 09h30min às 11h30min e das 14h30min às 17h00min, na Andrade Neves 2077 6º andar, Pelotas – RS, mediante o pagamento do custo material nele empregado, ou por meio dos sites <consorcioextremosul.com.br> ou <www.bll.org.br>. Outras informações poderão ser solicitadas pelo seguinte e-mail: licitacao@consorcioextremosul.com.br

3. DO OBJETO

3.1 Constitui objeto da presente Licitação o REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR, cuja especificação, descrição e estimativa de compra são as constantes dos Anexo I e II do presente Edital.

3.2 Fazem parte do Presente Processo Licitatório os seguintes Municípios, integrantes do Consórcio Público do Extremo Sul – COPES:

- Aceguá
- Arroio do Padre
- Arroio Grande
- Canguçu
- Capão do Leão
- Candiota
- Cerrito
- Chui
- Herval
- Jaguarão
- Morro Redondo
- Pedras Altas
- Pedro Osório
- Pelotas
- Pinheiro Machado
- Piratini
- Rio Grande
- Santana da Boa Vista
- Santa Vitoria do Palmar
- São José do Norte
- São Lourenço do Sul
- Turuçu

3.3 Este Pregão destina-se a selecionar as propostas mais vantajosas para aquisição do objeto pelos Municípios mencionados no item anterior, mediante contratos a serem celebrados diretamente entre eles e os licitantes vencedores, conforme prevê o artigo 142 da Lei nº 14.133/2021, **mediante autorização do Consórcio Público do Extremo Sul.**

4 – PARTICIPAÇÃO

4.1 Poderão participar desta Licitação as Empresas do ramo de atividade pertinente e compatível com o objeto deste Pregão, que atenderem a todas as exigências do



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

presente Edital e seus Anexos e estiverem devidamente cadastradas e credenciadas junto ao Órgão Provedor do Sistema, por meio do site: <www.bll.org.br>.

4.2 Para participar do certame, o licitante deve, também, estar apto a operar o campo próprio do Sistema Eletrônico do pregão e proceder ao registro das propostas eletrônicas de preços, até o momento anterior à abertura da Etapa de Lances, estabelecido no item

4.3 Não será admitida a participação de empresas:

- a) em regime de concordata ou em processo de falência, sob concurso de credores, dissolução ou liquidação.
- b) que estejam cumprindo as sanções previstas nos incisos III e IV do artigo 156 da Lei nº 14.133/2021;
- c) reunidas em consórcios ou que detenham a condição de controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, qualquer que seja sua forma de constituição.
- d) que não operem regularmente no País.

4.4 Não será igualmente permitida a participação neste certame:

- a) de empresas em cujo objeto social não figure clara e expressamente a atividade pertinente ao objeto da licitação.
- b) de empresas coligadas ou com identidade total ou parcial de sócios.
- c) de servidor ou dirigente do Consórcio ou dos Municípios interessados na licitação.

5 – CREDENCIAMENTO E REPRESENTAÇÃO.

5.1 O licitante deverá credenciar-se no Sistema “**Pregão Eletrônico**”, por meio do site <www.bll.org.br>.

5.2 O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação ao licitante e de senha pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico.

5.3 O credenciamento junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal do licitante, ou de seu representante, e a presunção de sua habilidade ou capacidade técnica para as operações específicas do sistema, necessárias à realização das



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

5.4 O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao Consórcio promotor da Licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.5 Os licitantes devem operar o sistema por si ou por representante credenciado, que não poderá exceder de um (1) para cada item do pregão.

5.6 A representação no certame se fará por procuração, com firma reconhecida, ao agente credenciado, com poderes específicos para atuar no Pregão Eletrônico, apresentando propostas inclusive por meio de lances.

6 – DAS PROPOSTAS DE PREÇOS:

6.1 A participação no Pregão dar-se-á, inicialmente, pelo cadastramento da (s) proposta (s) de preço no Sistema Eletrônico, com a utilização da senha privativa do licitante ou de seu representante.

6.1.1 Os licitantes que pretendam usufruir do tratamento diferenciado e favorecido, instituído pela Lei Complementar nº 123/2006, deverão declarar, em campo próprio do sistema eletrônico que cumprem os requisitos legais para enquadramento ou qualificação como Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP, conforme artigo 3º, e que não se encontram alcançadas por qualquer das hipóteses previstas no § 4º, do mesmo artigo da referida Lei Complementar.

6.1.2 A apresentação de declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e da proposta ou a sua qualificação como ME ou EPP, sujeitará o licitante às sanções previstas na legislação mencionada neste Edital e nas demais normas pertinentes à matéria.

6.2 A proposta de preços será elaborada e apresentada eletronicamente no sistema próprio, em formulário específico, no prazo estabelecido no item 2.2, e conterá:

6.2.1 a marca do produto;

6.2.2 as especificações do produto, estritamente de acordo com o solicitado no Edital e seu Anexo;

6.2.3 o valor unitário do (s) produto (s) do item; e



6.2.4 o valor total dos produtos do item.

6.3 Os preços serão propostos em moeda corrente nacional e em algarismos, com o máximo de duas casas decimais depois da vírgula; neles devem estar incluídos ou computados, necessariamente, todos os encargos do fornecedor, como transporte, seguro, tributos e contribuições, obrigações sociais, trabalhistas, previdenciários, além de outros custos de qualquer natureza;

6.4 O licitante se responsabilizará por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas, assim como os lances inseridos durante a sessão pública.

6.5 O caráter público e transparente da sessão, além da publicidade inerente ao sistema, é assegurado pelo acompanhamento presencial dos trabalhos por qualquer um do povo e, especialmente, por representantes dos Municípios Integrantes do Consórcio.

6.6 O licitante (ou seu representante) acompanhará as operações no sistema eletrônico, durante a sessão pública do Pregão.

6.7 A proposta anexa ao sistema não poderá conter nenhum texto, caractere, logomarca ou elemento que identifique a empresa proponente.

6.8 Serão desclassificadas as propostas eventualmente em desacordo com as especificações contidas no Anexo I ou com exigências deste Edital. A desclassificação de proposta será sempre fundamentada, com registro no sistema, para acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

6.9 Os preços contidos nas propostas ou lances são determinados para vigência por 12 (doze) meses, conforme estabelece a lei, contado da data de fechamento do pregão de cada item, com o acolhimento da proposta de menor preço.

7 – FORMULAÇÃO DE LANCES:

7.1 A Sessão Pública de Lances terá início com a divulgação, pelo Pregoeiro, das propostas dos licitantes, por item.

7.2 Durante a Sessão Pública do Pregão Eletrônico, os licitantes visualizarão, em tempo real, os valores dos lances registrados, vedada a identificação do seu autor.

7.3 O pregão será disputado no modo ABERTO.

7.4 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, por **ITEM**.

7.5 O Pregoeiro poderá promover, no sistema, a licitação de apenas um item por vez ou de vários itens simultaneamente, ampliando ou diminuindo o número de itens sob pregão, segundo as conveniências do procedimento.

7.6 Em cada item, somente será aceito lance cujo valor seja inferior ao de menor preço já efetuado e registrado no sistema. sistema.

7.7 Quando o proponente apresentar preço acima do valor de mercado, o Pregoeiro poderá desclassificar a proposta.

7.8 No caso de desconexão do Pregoeiro, no decorrer da fase competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção de lances.

7.8.1 O Pregoeiro, quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

7.8.2 Quando a desconexão persistir por tempo superior a **dez (10) minutos**, a Sessão do Pregão Eletrônico será suspensão e terá início somente após a comunicação expressa aos participantes.

7.9 Após o fechamento da etapa de lances, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contrapropostas diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance com menor valor total, bem como decidir sobre a sua aceitação.

7.10 Depois de encerrada a fase de lances, com o julgamento formal das propostas pelo Pregoeiro, os licitantes não poderão desistir de suas propostas, nos termos dos lances efetuados, salvo se tiver havido erro evidente, a critério do pregoeiro, sob pena de sujeitarem-se às sanções previstas na legislação pertinente.

8 – JULGAMENTO DAS PROPOSTAS APÓS ENCERRAMENTO DA DISPUTA:

8.1 A classificação das propostas válidas será feita pelo critério do menor preço por item; será considerada vencedora, na fase de lances, a proposta de **menor preço por item** respectivo, efetuando-se o registro dos lances dos demais proponentes, por ordem de classificação.

8.2 Havendo discrepância entre a soma dos valores unitários e o preço global para o



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

item, prevalecerá este último.

8.3 Entendendo o Pregoeiro que o valor do fechamento do item não cobre os custos de fornecimento do objeto da licitação, promoverá diligência para examinar se a proposta é viável.

8.4 Na hipótese supra (item 8.3.), será dada oportunidade ao licitante para, no prazo de 2 (dois) dias, comprovar a vantagem econômica da transação, sob pena de desclassificação da proposta. Em caso de desclassificação de proposta, o Pregoeiro procederá ao exame daquela com classificação imediata para, se for o caso, proclamá-la vencedora na fase de lances.

8.5 A proposta vencedora ajustada ao lance juntamente com os documentos de habilitação deverão ser anexados no sistema em até 02 (duas) horas após a declaração dos vencedores do certame.

8.6 A proposta deverá estar devidamente assinada pelo titular ou procurador da empresa, desde que anexada, neste último caso, a respectiva procuração, com poderes específicos.

8.7 A critério do Pregoeiro, o prazo acima poderá ser prorrogado, desde que não haja prejuízo ao interesse público.

8.8 Após a análise das propostas de preço e dos documentos de habilitação, o Pregoeiro anunciará o licitante vencedor de cada item, abrindo prazo para eventuais recursos.

9 – DA HABILITAÇÃO – DOS DOCUMENTOS NECESSÁRIOS:

9.1 - Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio eletrônico a proposta final ajustada ao lance vencedor e os documentos de habilitação, até a (data e o horário) estipulado pelo Pregoeiro conforme o item 8.5. A Proposta deverá conter a descrição completa do objeto, suas especificações técnicas, condições, características, garantias e/ou demais informações úteis e necessárias para a perfeita identificação do objeto descrito no ANEXO I, e ser datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se a procuração, conforme segue:

ITEM	QUANT.	UNID.	PRODUTO	MARCA/MODELO	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
TOTAL						



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

9.1 Documentos para a Habilitação Jurídica:

- a) Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo - estatuto social, contrato social ou a sua consolidação e posteriores alterações contratuais, devidamente registradas na Junta Comercial - e no caso de sociedades por ações, estatuto social acompanhado da ata de eleição de sua atual administração, registrados e publicados;

9.2 Documentos de Regularidade Fiscal e Trabalhista:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ).
- b) Prova de Regularidade para com a Fazenda Nacional, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débito, expedida pela Delegacia da Receita Federal.
- c) Certidão que prove a regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal da Jurisdição Fiscal do estabelecimento licitante.
- d) Certidões que comprovem a regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS).
- e) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943.

9.3 Documentos para a Qualificação Técnica:

- a) Comprovação de aptidão para o fornecimento em características, quantidades e prazos compatíveis com o item em que a empresa foi declarada vencedora, mediante a apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado;
- b) Catálogo técnico contendo a descrição detalhada do modelo, marca, fabricante, dimensões, características, especificações técnicas e outras informações que possibilitem a avaliação do item pela Equipe do COPES, não sendo admitida a mera transcrição do descritivo técnico do termo de referência, sem a descrição do item a ser ofertado, a qual deverá ser a sua realidade. O referido catálogo também deve estar disponível no site do fabricante não sendo admitidas versões divergentes.

9.4 Documentos para a Qualificação Econômico-Financeira:

9.4.1 São exigidos Documentos Relativos à Qualificação Econômico-Financeira, em conformidade com o Decreto nº 57.154, de 22 de agosto de 2023, e com a Instrução Normativa CAGE Nº 11, de 4 de dezembro de 2023, a saber:

- a) Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante, com data de emissão não superior a 180 (cento e oitenta) dias da data fixada para o recebimento das propostas;
- b) Para sociedades simples e pessoas físicas, será exigida certidão negativa de insolvência civil;

- c) Balanço patrimonial e demonstração do resultado dos dois últimos exercícios sociais, devidamente assinados por contador legalmente habilitado, devendo o último exercício apresentar os seguintes índices:
 - i. Índices ILG (Liquidez Geral), ISG (Solvência Geral) e ILC (Liquidez Corrente) superiores a 1 (um);
 - ii. Caso qualquer dos índices acima seja igual ou inferior a 1 (um), será exigido patrimônio líquido mínimo de 10% do valor da proposta final.
- d) Os documentos do item “c” poderão ser substituídos pelo Certificado de Ateste e de Avaliação Econômico-Financeira, emitido pela Contadoria e Auditoria-Geral do Estado (CAGE), disponível no site www.sisacf.sefaz.rs.gov.br.
- d) A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 à 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no ato da habilitação, declaração, firmada por contador, sob as penas da lei, de que se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

9.4.2 – Flexibilização para Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP):

- a) Os licitantes enquadrados como ME ou EPP, devidamente declarados e comprovados nos termos da Lei Complementar nº 123/2006, estarão dispensados da apresentação dos documentos exigidos nos itens 8.5.1.c e 8.5.1.d, quando:
- b) O prazo de execução dos serviços ou entrega do objeto, conforme previsto no Termo de Referência, for de até 30 (trinta) dias; ou
- c) A contratação não exceder o limite de dispensa de apresentação dos índices contábeis, na forma do art. 3º da Lei nº 13.706/2011.

A dispensa referida não impede a aplicação dos demais critérios de habilitação e responsabilidade fiscal, inclusive quanto à sanidade financeira geral da empresa.

9.5 Outros Documentos Necessários à Habilitação:

- a) Declaração do licitante, sob as penas da lei, de que inexistem quaisquer fatos impeditivos de sua habilitação no certame.
- b) Declaração, sob as penas da lei, de que está cumprimento do disposto do inciso XXXIII do artigo 7º, da Constituição Federal.

A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 à 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no ato da habilitação, declaração, firmada por contador, sob as penas da lei, de que se enquadra



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

10 – DA EVENTUAL IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO:

10.1 As impugnações ao presente Edital, ato convocatório do pregão, devem ser recebidas até dois (2) dias úteis anteriores à data fixada para o recebimento das propostas, exclusivamente por meio de formulário eletrônico.

10.2 A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

10.3 Deferida a impugnação contra o ato convocatório, será ele convalidado de acordo com a lei, designando-se nova data, compatível com o ato de convalidação, para a realização do certame.

11 – DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

11.1 Caberá recurso nos casos previstos na legislação pertinente, devendo o licitante manifestar motivadamente sua intenção de interpor recurso, através de formulário próprio do Sistema Eletrônico, explicitando sucintamente suas razões, após o término da sessão de lances.

11.2 A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante quer sejam revistos pelo Pregoeiro.

11.3 O licitante que manifestar a intenção de recurso e sendo a mesma aceita pelo Pregoeiro, disporá ele do prazo de três (3) dias úteis para a apresentação das razões do recurso, por meio de formulário específico do sistema, que será disponibilizado a todos os participantes, que ficarão desde logo intimados para apresentar as contrarrazões em igual número de dias.

11.4 A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará na decadência do direito de recurso e na possibilidade de adjudicação do objeto ao licitante vencedor.

11.5 O recurso contra a decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.

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

11.7 Não serão conhecidos os recurso intempestivos, bem como os encaminhados por fax, correios ou entregues pessoalmente.

11.8 Decairá do direito de impugnar administrativamente o procedimento licitatório o licitante que, aceitando-o sem objeção, venha, depois do julgamento, apontar-lhe falhas ou irregularidades, hipótese em que qualquer impugnação não será recebida como recurso.

11.9 A hipótese do item anterior (11.8) não afasta o poder-dever do Consórcio de revisar seus próprios atos, se eivados de vícios que os tornem ilegais.

12 – DA HOMOLOGAÇÃO E DA ADJUDICAÇÃO.

12.1 Havendo renúncia expressa do direito de recorrer do julgamento das propostas, decorrido o prazo de recurso sem interposição ou julgados os recursos interpostos, o Pregoeiro submeterá o resultado do Pregão à autoridade competente para sua homologação.

12.2 Homologado regularmente o resultado do certame, a autoridade competente adjudicará formalmente o objeto da licitação (registro dos preços) aos licitantes vencedores.

12.3 Procedida a homologação, a autoridade competente do Consórcio enviará aos Municípios integrantes do processo o resultado da licitação e a cópia do ato ou atos de homologação, com vistas à posterior celebração dos contratos.

13 – RESPONSABILIDADES DO LICITANTE VENCEDOR:

13.1 Entregar o objeto licitado, conforme especificações deste Edital e Anexos, em consonância com o resultado do registro de preços;

13.2 Manter, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

13.3 Providenciar a imediata correção dos defeitos ou irregularidades apuradas pelos Municípios contratantes;

13.4 Arcar com eventuais prejuízos causados ao Contratante ou a terceiros por ocasião da entrega dos produtos objeto do registro de preços.

13.5 Aceitar, nas mesmas condições, os acréscimos e supressões até o limite legal.

13.6 Arcar com todas as despesas com transporte, taxas, impostos ou quaisquer outros acréscimos legais, que correrão exclusivamente por sua conta;

14 – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

Sem prejuízo da faculdade de rescisão contratual por parte do município Contratante, o Consórcio Público do Extremo Sul poderá aplicar sanções de natureza moratória e punitiva ao licitante, diante do não cumprimento das cláusulas do edital, nos seguintes termos:

14.1 Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que:

- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
- b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total do contrato;
- d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

14.2 Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

- a) Advertência, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);
- b) Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima deste edital, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);
- c) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

d) Multa:

1. Moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

i. O atraso superior a 30 dias será considerado inexecução total do contrato e autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei

n. 14.133, de 2021.

2. Compensatória, para as infrações descritas nas alíneas “e” a “h” do subitem 13.1, de 30 % (trinta por cento) do valor do Contrato.

3. Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista na alínea “c” do subitem 13.1, de 20% (vinte por cento) a 30% (trinta por cento) do valor do Contrato.

4. Para infração descrita na alínea “b” do subitem 13.1, a multa será de 15% (quinze por cento) a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato.

5. Para infrações descritas na alínea “d” do subitem 13.1, a multa será de 10% (dez por cento) a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato.

6. Para a infração descrita na alínea “a” do subitem 13.1, a multa será de 5% (cinco por cento) a 10% (dez por cento) do valor do Contrato.

14.3 A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.4 Todas as sanções previstas no Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.5 Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.6 Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.7 Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 10 (dez) dias, a contar da data



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.8 A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado em qualquer caso, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

14.9 Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):

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

14.10 Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

14.11 O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021).

15 – DA INEXECUÇÃO E DA RESCISÃO DOS CONTRATOS

A inexecução e a rescisão dos contratos celebrados entre os Municípios e os licitantes vencedores serão regulados pelo que prescrevem os artigos 137 a 144 da Lei nº 14.133/2021.

16 - DA ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO (FORMA, CONDIÇÕES, PRAZO E LOCAL)

- A efetivação das compras dos itens constantes do Registro de Preços, junto às empresas fornecedoras, será feita de acordo com as necessidades dos Municípios consorciados integrantes do Pregão, observado o período de validade do Registro.

- O prazo de entrega dos produtos contratados será, no máximo, de 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento, pelo Contratado, da Autorização de Compra expedida pelo Município Contratante.
- O recebimento será feito inicialmente em caráter provisório. O aceite definitivo com a liberação da Nota Fiscal e demais documentos, para pagamento, está condicionado ao atendimento das exigências contidas neste Edital e se fará no prazo máximo de 5 (cinco) dias, contados do recebimento provisório.
- Na hipótese de não cumprimento das exigências deste Edital, o fornecedor/contratado será notificado a retirar o produto do local de entrega, substituindo-o por outro que atenda integralmente as especificações constantes deste Instrumento, sem qualquer ônus para o Contratante.
- Em caso de devolução de produtos, por descumprimento das especificações exigidas, o fornecedor/contratado deverá promover a sua substituição, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis.

17 – DO PAGAMENTO:

- O pagamento do objeto do Contrato pelo Contratante será efetuado em 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos pelo Município Contratante, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa. Sua implementação se fará mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pelo fornecedor.
- Não será efetuado qualquer pagamento ao fornecedor/Contratado enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira decorrente de penalidade administrativa ou inadimplemento contratual.
- Havendo erro na Nota Fiscal/Fatura, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será susinado, até que o Contratado adote as medidas saneadoras necessárias, sendo automaticamente alteradas as datas dos vencimentos, sem qualquer ônus para o Município Contratante.
- O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

18 – DO REEQUILIBRIO DOS PREÇOS

Os preços contidos nas propostas ou lances terão vigência de 12 (doze) meses, contados da data de homologação do pregão de cada item, conforme estabelece a legislação aplicável. Durante esse período, os preços registrados permanecerão fixos e irrevogáveis, ressalvada a possibilidade de reequilíbrio econômico-financeiro, nos termos do art. 124 da Lei nº 14.133/2021, diante da superveniência de fatos imprevisíveis, ou previsíveis de consequências incalculáveis, que alterem substancialmente as condições da contratação.

19 – DISPOSIÇÕES GERAIS:

19.1 A despesa referente aos objetos da licitação, será empenhada na dotação orçamentária do ÓRGÃO PARTICIPANTE signatário da Ata de Registro de Preços e participantes desta licitação compartilhada.

19.2 É facultado, ao Pregoeiro, auxiliado pela Equipe de Apoio, proceder, em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta;

19.3 A critério dos Municípios Contratantes, o objeto da presente licitação poderá sofrer acréscimos ou supressões, de acordo com o artigo 124, § 1º, da Lei nº 14.133/2021;

19.4 A apresentação da proposta de preços implica na aceitação plena e total das condições deste Pregão Eletrônico, sujeitando-se, o licitante, às sanções dos artigos 155 a 158, da Lei nº 14.133/2021, pelas infrações neles previstas;

19.5 Quaisquer elementos, informações e esclarecimentos relativos a esta licitação serão prestados pelo Pregoeiro Oficial por meio de e-mail.

19.6 Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, que decidirá com base na legislação em vigor.

19.7 O Consórcio não aceitará, sob nenhuma forma ou pretexto, a transferência de responsabilidade do licitante vencedor a terceiros.

19.8 O Consórcio se reserva o direito de revogar a presente licitação, no todo ou em parte, fundamentado o ato respectivo por razões de interesse público, não cabendo, por isso, indenização de qualquer espécie aos interessados ou de anular o procedimento por razões de ilegalidade.

Fazem parte deste Edital:

Anexo I – Termo de Referência – Objeto; Anexo II – Valor de Referência – Objeto;



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Anexo II – Minuta de Contrato.

Pelotas, 30 de Abril de 2025.

IVAN EDUARDO SCHERDIEN

Prefeito Municipal de Turuçú
Presidente do
Consórcio Público do Extremo Sul

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
01	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno adulto	O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma ABNT NBR 14006 e Portaria Inmetro nº 401/2020. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	7000

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, juntamente com o laudo que deu origem a certificação, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando a conformidade do objeto especificado à Portaria Inmetro 401/2020 e a norma técnica ABNT NBR 14006.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do

tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998 ou equivalente.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasita). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023, com no mínimo 80 microns.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas.

Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para móveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 27 MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 70MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS. Com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
2	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno juvenil	O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma ABNT NBR 14006 e Portaria Inmetro nº 401/2020. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de	7000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância: $\pm$ 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Certificado de Conformidade, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, juntamente com o laudo que deu origem a certificação, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando a conformidade do objeto especificado à Portaria Inmetro 401/2020 e a norma técnica ABNT NBR 14006. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998 ou equivalente. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 microns. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas. Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.			

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 27 MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 70MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS, com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
3	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno Infantil	O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma ABNT NBR 14006 e Portaria Inmetro nº 401/2020. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por	7000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Certificado de Conformidade, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, juntamente com o laudo que deu origem a certificação, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando a conformidade do objeto especificado à Portaria Inmetro 401/2020 e a norma técnica ABNT NBR 14006. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998 ou equivalente. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas), com fator de correção de 83 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 microns. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 microns. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas. Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis,			

conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 27 MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 70MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS, com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
04	CONJUNTO EDUCACIONAL 4 LUGARES	Conjunto deve ser composto por 01 (uma) mesa e 04 (quatro) cadeiras. A superfície da mesa deve ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar na cor branca para uso de canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários possam escrever ou desenhar sob sua superfície e que seja facilmente removível. Mesa: Altura: 60 cm / Tampo: 90 cm x 60 cm / Tolerância de +/- 2% Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, tipo lousa, na cor branca (comprovar que o revestimento é em lousa por meio do fornecedor), cantos arredondados, com fita de borda. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Placa de fixação do tampo em aço 1008/1010, projetada em formato triangular, com uma espessura de 3 mm. As dimensões aproximadas da placa são de 180 mm de comprimento por 140 mm de largura. Cada um dos três vértices do triângulo possui um raio de curvatura de 35 mm, proporcionando uma transição suave nas extremidades. Este design garante resistência e durabilidade para a mesa. Na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi, na cor azul ou vermelha. Cadeira deve ser desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compões o produto, como encosto, assento e pés, devem ser produzidas através de um único ciclo de	1000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que, a mesma deve ser empilhável em até oito unidades. Os pés devem possuir conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. A extremidade inferior dos pés recebe sapata, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. Medidas aproximadas 600mm (altura) x 456 mm (largura) 410mm (profundidade) Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.			
Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B.			
Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.			
Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.			
Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que a cadeira infantil está em conformidade com a ABNT 16177:2013, Cadeira plástica monobloco de uso infantil. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.			
Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.			
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.			
N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
05	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL	Conjunto deve ser desenvolvido em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que deve modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve Seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deve ser produzida através de um único ciclo de injeção, tornando a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Os pés devem possuir conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. Os pés de ambos os lados devem possuir cavidades para acomodar de forma concordante o suporte da prancheta, tornando possível alocar a prancheta tanto do lado direito, quanto do lado esquerdo da cadeira. Na extremidade em que a prancheta não é alocada a cadeira deve receber um acabamento de aço, fabricado pelo processo de estampo, que deve ser fixa a cadeira através de parafusos as extremidades inferiores dos pés devem receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas devem ser encaixadas na perna e fixadas através de parafusos. O suporte da prancheta deve ser fabricado em tubo de aço carbono com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,9 mm esse deve se conecta, em sua extremidade superior, ao mecanismo da prancheta pelo processo de soldagem MIG, e na extremidade inferior, a um dos lados do reforço estrutural, fabricado em tubo aço carbono com seção retangular de 40 x 20 mm e espessura de parede de 1,2 mm, localizado na parte inferior da cadeira, através de três parafusos. Já o outro lado do reforço deve se fixar ao acabamento de aço localizado na outra extremidade da cadeira também através de três parafusos. A Prancheta deve ser injetada em ABS e deve possuir dimensões de aproximadamente 620 mm de comprimento por 318 mm de largura. Deve possuir porta canetas frontal de aproximadamente 265 mm de comprimento por	14900



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		20 mm de largura. A prancheta deve ser fixada ao suporte através do encaixe do tampo e do contra tampo. O porta livro deve ser composto por cinco filetes maciços de seção retangular de aproximadamente 3,60 x 6, 35 mm dispostos paralelamente e curvados em ângulo de 90° em sua extremidade traseira, propiciando o apoio dos materiais armazenados. Na mesma posição aonde a estrutura recebe a dobra deve ser soldada uma chapa de aço carbono com 6, 35 mm de espessura e 320 mm de largura. As extremidades desses filetes devem ser unidas através de outros dois filetes de mesma dimensão, pelo processo de solda MIG, de forma a garantir a união e integridade do conjunto. Soldado a esse conjunto deve ter duas tiras de chapa de aço carbono, que deve propiciar a fixação dos porta livros a cadeira. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998 ou equivalente. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasita), com fator de correção de 83 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 microns. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas. Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.			

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27 MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 70MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS. Com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
06	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL	Cadeira deve ser desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve Seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, deveram ser produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Os pés devem possuir conceito construtivo em “V”, e se originam próximo da região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adultos os pés de ambos os lados devem possuir cavidades para acomodar de forma concordante o suporte da prancheta, tornando possível alocar a prancheta tanto do lado direito, quanto do lado esquerdo da cadeira. O suporte da prancheta deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono com seção retangular. Esse deve se conecta, em sua extremidade inferior, a cadeira por meio de três parafusos sextavados, e em sua extremidade superior ao mecanismo da prancheta pelo processo de soldagem MIG. A prancheta deve ser injetada em ABS e possuir aproximadamente 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Deve possuir porta canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura, A altura da prancheta até o chão deve ser de 664 mm, aproximadamente. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS, e fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, que permitem a regulagem da distância entre a prancheta e o usuário em aproximadamente 100 mm. O porta livro deve ser composto por cinco filetes maciços de seção retangular de aproximadamente 3,60 x 6, 35 mm dispostos paralelamente e curvados em ângulo de 90° em sua extremidade traseira, propiciando o apoio dos materiais armazenados. Na mesma posição aonde a estrutura recebe a dobra deve ser soldada uma chapa de aço carbono com 6, 35 mm de espessura e 320 mm de largura. As extremidades desses filetes devem ser unidas através de outros dois filetes de mesma dimensão, pelo processo de solda MIG, de forma a garantir a união e integridade do conjunto. Soldado	1200

		a esse conjunto deve ter duas tiras de chapa de aço carbono, que deve propícia a fixação dos porta livros a cadeira. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM e1252:1998 ou equivalente. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasitas), com fator de correção de 83 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 microns. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas. Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 27 MPA. Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 70MPA. Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.			

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS, com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
7	CONJUNTO SEXTAVADO	Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. CADEIRA INFANTIL: Cadeira deve ser desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve Seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, devem ser produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que, a mesma deve ser empilhável em até oito unidades. Os pés devem possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. A extremidade inferior dos pés recebe sapata, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. MESA CENTRAL: com a seguinte descrição técnica: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	3000

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM-300, pelo modelo de certificação 5.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasita). Com fator de correção de 80 microns.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que a cadeira infantil está em conformidade com a ABNT 16177:2013, Cadeira plástica monobloco de uso infantil. O Laudo deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023, com no mínimo 80 microns.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 microns.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023, com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas.

Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que a cadeira infantil está em conformidade com a ABNT 16177:2013, Cadeira plástica monobloco de uso infantil. O Laudo deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis

escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 27MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 70MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019, quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS, com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
08	CAMINHA	Deve ser confeccionada em material não alérgico, com capacidade para 80kg de carga distribuídos uniformemente. Pés confeccionados em plástico PP virgem atóxico e antialérgico injetado, de alta resistência, lavável, sem cantos ou arestas cortantes, coloridos em com igual ou similar a Tela. Devera possuir em cada pé uma abertura de no mínimo 70mm de diâmetro, e 50mm de profundidade que possibilitara a utilização de um suporte para mamadeira. Estrutura tubular confeccionada em tubo de aço com diâmetro de 1" e espessura de 1,20 mm, revestidos com pintura eletrostática a pó. Leito da cama confeccionado em tela de poliéster recoberto com PVC, antifúngico, antibactericida, não alérgica, lavável e não tóxica. Dimensões mínimas: altura do chão 14 cm, largura 54 cm e comprimento 133 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	5000

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 26MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019, quanto a resistência a tensão em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPA.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em polipropileno (PP), norma ASTM e1252-21.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por termogravimétrica (TGA) em polipropileno (PP), norma ASTM E1131-20.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por calorimetria exploratória diferencial (DSC) em polipropileno (PP), norma ASTM D3418-21.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
09	CONJUNTO PROFESSOR	O Tampo deve ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo deve ser encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que deve ser elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2,5mm. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal deve ser encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos devem ser compostos por base em tubo de aço 50x30x1,2mm dobrado com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna dobrada em chapa de aço 1,2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, assim deverá ser usada uma tampa plástica para fechamento em PVC rígido extrusado. Travessa superior em tubo 20x40x0,9 mm. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todos os aços devem ser fina frio SAE1008. Todas as partes metálicas devem receber um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo deve passar por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Sistema de fixação (montagem) deve ser feita através de rebite metálico e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Medidas aproximadas da mesa 1200mmx 600mmx 750mm. Corpo e Gavetas devem ser confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da frente deve ser encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que deve ser elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Gaveta com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotado de correção em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que deve ser fixado entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. O gaveteiro deve ser composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. A abertura das gavetas deve ser feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo deve ser fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças deve ser	1000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo deve ser fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. A cadeira giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com sapata. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento a gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM e1252:1998; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023, com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas), com fator de correção de 83 micros Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).			

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas.

Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 26MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019, quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPa.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification – Cerflor/PEFC).

Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo INMETRO.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
10	BAÚ BIBLIOTECA	O baú deverá ser confeccionado em MDF, com fita de borda e todo adesivado externamente, com imagens lúdicas voltadas para a educação. A biblioteca infantil- deverá possuir uma altura mínima de 54 cm, largura mínima de 45 cm e comprimento mínimo de 41 cm, deverá possuir ainda duas alças laterais para facilitar o transporte e um amortecedor composto por pistão à gás com 26,5 cm de comprimento. Deverá ainda possuir quatro rodízios em sua base, que possuirão a função de deslizamento, facilitando ainda mais o transporte do baú. Deverá ainda possuir duas dobradiças que farão a união do corpo do baú com o seu respectivo tampo. Deverá possuir um acervo bibliográfico elaborado para a faixa etária de 0 a 6 anos, este acervo deverá ser composto por no mínimo 58 livros em formatos diversos, que atendam a faixa etária proposta. Ainda deverá possuir um tapete de borracha EVA com no mínimo 36 peças encaixáveis, devendo formar uma superfície aberta de no mínimo 172x92x6 mm, cada peça deverá possuir no mínimo 28x28 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	500

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
11	ALMOFADA INFANTIL BICHARADA	Almofada infantil bicharada em formato de aranha ou borboleta ou sapo ou gato ou jabuti. Lavável e antialérgica. Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões: Altura: 20 cm, Largura: 43 cm, Comprimento: 60 cm. Medidas aproximadas podendo variar conforme o modelo. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	200

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004. Com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016. Com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016, com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281,34 g/m²

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou

reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
12	ESTANTE COLMEIA	Estante confeccionada em MDF de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar brinquedos, jogos e peças recreativas. Contém no mínimo 10 baús coloridos em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em perfil PVC de 1,5mm, fixado com colagem no sistema hot-melt. Cores disponíveis dos Baús: Azul, vermelho, verde, amarelo e laranja. Medidas mínimas do baú: 390mm (L), 350mm (P e 245mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P). Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM d790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 26MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPa.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em polipropileno (PP), norma ASTM e1252-21.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por termogravimétrica (TGA) em polipropileno (PP), norma ASTM E1131-20.

Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por calorimetria exploratória diferencial (DSC) em polipropileno (PP), norma ASTM D3418-21.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
13	CONJUNTO REFEITORIO MATERNAL	A mesa deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga, semi oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico 18mm e fitas de borda de 1,8mm. O tampo deve possuir 5 cavidades contendo em cada delas uma concha monobloco em resina termoplástica injetada em plástico copolímero de polipropileno virgem de alta resistência atóxicos, assento anatômico com proteção lateral que pode ser usado como apoio de braços, deve possuir estofamento removível e de fácil limpeza que recubra o assento e o encosto, deve possuir ainda cinto de segurança regulável em nylon em cada assento dotado de um fecho de engate rápido em polipropileno, toda a superfície em contato deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço	1000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	1010/1020, sendo a base do tampo um “U” com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm. A esse “U” são soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo semi oblongo 25x60mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que deve ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de Ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 2 parafusos M4x15mm. Todos os componentes da estrutura metálica deve ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. As medidas aproximadas da mesa devem ser 758 (altura), 850 (largura), 1850 (comprimento). A cadeira giratória deve ser constituída de assento e encosto. plataforma, coluna e base com sapata. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼”x1.1/2” mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplando ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼”x13mm). e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼”x1.1/2”. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento a gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM d790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 26MPa. Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPa. Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em polipropileno (PP), norma ASTM e1252-21. Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por termogravimétrica (TGA) em polipropileno (PP), norma ASTM E1131-20. Relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por calorimetria exploratória diferencial (DSC) em polipropileno (PP), norma ASTM D3418-21. Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B. Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.		

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
14	CONJUNTO REFEITÓRIO 8 LUGARES	Mesa: A mesa deve possuir 16 pés que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. O tampo da mesa deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve possuir aplicação de laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior, colado com adesivo bicomponente. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", onde deverá ser encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Após montada a mesa deve medir aproximadamente 3200x800mm e altura em relação ao piso 590/640/760 mm. Cadeira: o conjunto deve ser composto por 08 cadeiras desenvolvidas em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, além de suportar todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve Seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, devem ser produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que, a mesma deve ser empilhável em até oito unidades. Os pés devem possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. A extremidade inferior dos pés recebe sapata, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio.	1200

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro atestando que a cadeira está em conformidade Portaria Inmetro nº 166 de 14 de abril de 2021, "Requisitos de Avaliação da Conformidade Para Cadeiras Plásticas Monobloco". O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para móveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 26MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPa.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
15	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 01 MESA E DOIS BANCOS	Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior/superior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebitem de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com encosto e estrutura autoportante desmontável sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Tampo na cor cinza e estrutura cor amarela. Mesa A 594 x L 700 x P 1500 Bancos A 350/660 x L 350 x P 1350. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	1200

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
16	CONJUNTO REFEITÓRIO 10 LUGARES	A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a	1200



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	mesa mede 2480x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno, nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, de no mínimo 380 J/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023, com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magnetismo indutivo e corrente parasitas), com fator de correção de 83 micros.		

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 108 microgramas.

Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 26MPa.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017, com resultado na tensão da flexão média de 70MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno, com resultado na tensão da flexão média de 16MPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS, com resultado na tensão da flexão média de 55 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
17	MESA ESCOLAR ADAPTADA	A mesa para cadeirante deve ser constituída de estrutura metálica formada à partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões aproximadas de 900x600 mm fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6	200



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de aproximadamente 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "u" de seção circular $\varnothing$ 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de $\varnothing$ 7,0 mm, por esses furos devem ser inseridos parafusos cabeça panela fenda philips m6x45 mm que se fixarão nas porcas-garra do tampo. a esse "u" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. as pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de $\varnothing$38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão fde/fnde fixadas por meio de rebites tipo pop. a montagem das pernas da mesa ao conjunto estrutural do tampo deve ocorrer por meio de 4 parafusos, dois em cada perna. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 503x302 sendo fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe pop em alumínio com $\varnothing$ 4x10 mm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, com no mínimo 80 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas), com fator de correção de 83 micros. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas, com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2018, com resultado na geometria de 60°, com valor médio obtido de 35 a 45. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H. Laudo e/ou relatório de ensaio, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2021, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou			

reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
18	ARMÁRIO TROCADOR	Tampo deve ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo deve ser encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que deve ser elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo deve ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas devem ser em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da porta deve ser encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que deve ser elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas devem ser dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma deve ser dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 04 dobradiças, 02 em cada porta. As portas devem possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas devem ser dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel devem ser dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distancia vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Deve possuir 01 prateleira móvel apoiadas em suportes cilíndricos metálicos, por vão do armário, sendo 03 vãos, onde o central é aberto. A montagem entre as peças deve ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Na Parte superior deve possuir um colchonete em espuma laminada com Densidade 28. Medidas Aproximadas: 1400mm largura X 500mm Profundidade X Altura 740mm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	200

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com determinação da aderência ao corte cruzado da fita de borda de classificação mínima 5B.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência da fita de borda ao contato com o álcool etílico e da resistência à temperatura e luz UV, sendo resultados mínimos sem alteração para o álcool etílico e grau 5 para a resistência à temperatura.

Relatório de ensaio emitido por laboratório conforme a ABNT NBR 16.332/2014, com avaliação da determinação da resistência à tração, qualidade da colagem da fita de borda, resultado mínimo 210 N.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004, com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016, com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016. Com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009. Com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009. Com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008. Com resultado da gramatura de 280 g/m².

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015. Com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015. Com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
19	ARMÁRIO PROFESSOR	Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações	1000

		para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETRARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/PEFC). Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo INMETRO. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.			
N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
20	ARMÁRIO 12 NICHOS	Corpo deve ser confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças deve ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função deverá ser contornar eventuais desníveis de piso. Medidas aproximadas: 1800mm largura X 450mm Profundidade X Altura 1100mm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	250
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETRARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo INMETRO. Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/PEFC). Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no			

pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
21	ARMÁRIO PARA LIVROS E PERIÓDICOS	Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço galvanizada 1,25, 01 (uma) base confeccionado em chapa inox com espessura de 1,20mm composta de 01(um) corpo, 01 (um) rodapé e 04(quatro) pés unidos pelo processo de solda, possui sapatas reguláveis para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 110 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Porta direita contém 01 (uma) fechadura embutida para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, possui fechamento triplo. Área de entrada de no mínimo 1640mm de altura x 810mm de largura e área interna total de 1700mm de altura x 900 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões: Largura: 90cm, Altura: 193cm e Profundidade: 45cm Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	500

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas.

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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
22	MÓDULO ARQUIBANCADA	Deve Possuir 8 módulos, base superior, laterais, uma divisão e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar deve ser resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em abs, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 de cada modulo. Os Assentos devem ter estrutura interna confeccionada em multilaminado, parte externa injetado em poliuretano expansivo de alta performance com acabamento externo em cor a definir aplicado na hora da injeção da peça, onde faz deve fazer a junção dos dois materiais garantindo a qualidade desejada. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O degrau deve possuir base superior, laterais e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, deve ser produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar, deve ser resistente a umidade e não propagar chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em abs, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. Chapa metálica de segurança confeccionada em chapa de aço SAE 1008, 436 x 35 x 0,75mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade e precisão. Deve possuir furações onde são realizados a união da estrutura com os módulos, sendo encaixados pelos pinos em nylon com limitador. Deve receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, Deve possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e deve ser curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	50
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.			
Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.			

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022, com resultado de 29 mm de determinação de queima por minuto.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/PEFC).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, com resultado na tensão de ruptura 125 (KPA).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, com resultado no alongamento de ruptura 70 (%).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, com resultado na determinação da resistência ao rasgamento 345 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022– espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, com resultado na determinação da densidade de 50 Kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Conforme o item 5.4 da Norma NBR 135579-1:2011, com resultado na força indentação a 40% (N), 328.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, com resultado de 0,13%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, com resultado na determinação da resistência a compressão 6,5 KPA.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
23	ESTANTE SIMPLES FACE 2,00 M	Estante simples face, 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 155mm 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 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) 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) 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:	500

		Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 30 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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. Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.			
N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
24	PAINEL PADRÃO SIMPLES - 2,00 M	Painel de sinalização para estante simples 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 19 (dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Dimensões mínimas: Altura: 2,0 (dois) metros, Largura: 22,5 cm, Profundidade: 1,5 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	1000
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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. Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.			

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
25	ESTANTE DUPLA FACE 2,00 M	Deve Possuir 8 módulos, base superior, laterais, uma divisão e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar deve ser resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em abs, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 de cada modulo. Os Assentos devem ter estrutura interna confeccionada em multilaminado, parte externa injetado em poliuretano expansivo de alta performance com acabamento externo em cor a definir aplicado na hora da injeção da peça, onde faz deve fazer a junção dos dois materiais garantindo a qualidade desejada. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O degrau deve possuir base superior, laterais e base inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, deve ser produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que deve ser fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não deve manchar, deve ser resistente a umidade e não propagar chama (auto extingüível). A fita de borda deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material deve ser responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre as partes deve ser feita pelo sistema de cavilha de nylon de dupla fixação para uma maior sustentação e alinhamento, aplicadas por meio de pressão unindo as partes com alta resistência. Deve possuir 6 puxadores de formato redondo com 25mm de diâmetro injetado em abs, fixado a peça por meio de pressão. Bucha para união e apoio dos módulos confeccionada em nylon com limitador medindo 8 x 20 na cor preta. Deve possuir tapa furos de encaixe na cor a definir para acabamento do módulo superior quando necessário. Chapa metálica de segurança confeccionada em chapa de aço SAE 1008, 436 x 35 x 0,75mm, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade e precisão. Deve possuir furações onde são realizados a união da estrutura com os módulos, sendo encaixados pelos pinos em nylon com limitador. Deve	500

		receber tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, Deve possuir aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e deve ser curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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. Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.			
N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
26	PAINEL PADRÃO DUPLO 2,00 M	Painel 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. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	1000
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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.			

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
27	ARMÁRIO ELETRÔNICO CONTROLE CAPACETE 10P	Armário com sistema eletrônico para realizar guarda de volumes com 10 portas. Confeccionado totalmente em chapa de aço galvanizada composto de: 01 (uma) base, confeccionada em chapa de aço (18) 1,25 mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, sendo 01 (uma) para o lado direito e 01 (uma) para o lado esquerdo, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50 mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionados em chapa de aço (26) 0,50 mm de espessura; 01 (uma) divisória interna, confeccionada em chapa (26) 0,50 mm de espessura; 08 (oito) prateleiras, confeccionadas em chapa (26) 0,50 mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (20) 0,95 mm de espessura; 09 (nove) portas para acesso de usuários, confeccionadas em chapa (20) 0,95 mm de espessura; 01 (uma) porta controle para acesso de um gerente, confeccionada em chapa (20) 0,95 mm de espessura. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Dimensões da porta: 33 cm X 31 cm. Sistema de arrombamento mecânico. Montagem através de rebites. Porta de controle equipada com 01 (um) leitor para tecnologia de acesso, 01 (um) teclado numérico de 12 (doze) teclas numeradas de 0 a 9 mais um botão de "confirma" e um botão de "cancela" e 01 (um) visor em LCD para a interação do armário com o usuário e com o administrador. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), e a utilização das portas pode ser fixa ou rotativa. O armário permite até dois "gerentes" para o sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta, configurar a sensibilidade da biometria, configurar o tempo das mensagens em tela, definir a numeração inicial das portas, ativar e desativar o bip sonoro. O produto deve ser conectado a uma rede de energia elétrica de 127 V ou 220 V monofásico, apresentando consumo de corrente nominal de 0,4 A. Dimensões produto: Largura: 73 cm x Profundidade: 45 cm x Altura: 185 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	500

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas.

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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no preção.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
28	ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE SIMPLES 04 PORTAS	Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 03 (três) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base confeccionado em chapa inox com espessura de 1,20mm composta de 01(um) corpo, 01 (um) rodapé e 04(quatro) pés unidos pelo processo de solda, possui sapatas reguláveis para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 193, Largura: 35 cm, Profundidade: 45 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	500

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas.

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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do

licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
29	ESTANTE KIDS FACE SIMPLES	Estante face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	1000

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas.

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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
30	ESTANTE KIDS FACE DUPLA	Estante face dupla confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de	1000



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 06 (seis) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 12 (doze) anteparos, sendo 06 (seis) para o lado direito e 06 (seis) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento) .	
--	--	---	--

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas.

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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
31	EXPOSITOR KIDS FACE SIMPLES	Expositor face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em forma de urso, nuvem ou flor, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras inclinadas, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, 02 (dois) furos para fixação da	1000

		prateleira através de parafusos, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 90 micras. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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. Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no prego.			
N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
32	ARMÁRIO GV INFANTIL TRIPLO 06 PORTAS	Armário Triplo Infantil 06 portas, confeccionado totalmente em chapa de aço galvanizada, composto de: 01 (uma) base, confeccionada em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço (18) 1,25mm de espessura; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 02 (duas) laterais simétricas, confeccionadas em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 01 (um) fundo, confeccionado em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura; 06 (três) portas, confeccionada em chapa de aço (26) 0,50mm de espessura, 02 (dois) batentes em borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. Montagem através de rebite. Tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura pelo sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Dimensões: Largura: 90cm, Altura 100cm e Profundidade 45cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	750
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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 ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 300 horas. 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 300 horas, 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.

Declaração de garantia de no mínimo 5 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório, a contar da emissão da nota fiscal.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
33	BANCO TIPO PUFF FORMATOS GEOMÉTRICOS	A estrutura deve ser constituída de travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, as quais devem ser fabricadas em madeira de eucalipto, e devem ser fixadas em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que devem garantir a geometria em forma hexagonal. A estrutura deve ser envolvida lateralmente por papelão couro, o qual deve garantir o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e deve servir como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas deve ser fixada uma almofada, com formatos definidos em no mínimo quatro opções de geométricas a serem definidas, compreendendo as formas: hexagonal ou trapézio ou cilíndrica ou retangular de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³ onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 10%. As dimensões do puff devem ser de no mínimo 360 mm (largura) x 460 mm (altura) x 350 mm (profundidade) em qualquer um dos formatos. Deverá possuir sapatas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) as quais devem ser fabricadas pelo processo de injeção, onde deverá evitar o contato direto do MDF com a superfície de apoio. As sapatas devem ser fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004, com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022, com resultado de 29 mm de determinação de queima por minuto.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou certificação florestal / programme for the endorsement of forest certification - CERFLOR/PEFC).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Com resultado na determinação da resistência a compressão 6,5 KPA.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item

ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
34	ESTOFADO 01 LUGAR	Estofado 01 lugar com assento e encosto fixo, estruturado totalmente em madeira eucalipto e compensado multilaminado; fechamentos com papelão gramatura 60 e ou forro feltro gramatura 120. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento e encosto fixos. Espumas encosto 60 mm densidade 26 interno e 10 mm densidade 14 externo. Assento espuma 100 mm densidade 30. Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Montagem final com parafusos bitola 4,5 e ou 5 mm, bem como parafusos 1/4 bitola. Pés em alumínio polido com 150 mm altura. Fundo em TNT gramatura 100 e zipper para facilitar desmontagem e para armazenar pés que viajam retirados para evitar quebra por transporte. Dimensões aproximadas: Largura:76cm Altura:83 cm Profundidade:80cm, Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	150

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178/2022, resultado médio de 29 mm/ min.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177/2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 500 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 585 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281,34 g/m²

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016. Com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016. Com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004. Com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
35	ESTOFADO 02 LUGARES	Estofado 02 lugares com assento e encosto fixo, estruturado totalmente em madeira eucalipto e compensado multilaminado; fechamentos com papelão gramatura 60 e ou forro feltro gramatura 120. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento e encosto fixos. Espumas encosto 60 mm densidade 26 interno e 10 mm densidade 14 externo. Assento espuma 100 mm densidade 30. Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Montagem final com	120



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		parafusos bitola 4,5 e ou 5 mm, bem como parafusos 1/4 bitola. Pés em alumínio polido com 150 mm altura. Fundo em TNT gramatura 100 e zíper para facilitar desmontagem e para armazenar pés que viajam retirados para evitar quebra por transporte. Dimensões aproximadas: Largura:132 cm Altura:83 cm Profundidade:80 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178/2022, resultado médio de 29 mm/ min. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177/2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 509,6 N/m. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8,15kPa. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 586,20 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281 g/m² Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos			

conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016, com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016, com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004. Com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
36	ESTOFADO 03 LUGARES	Estofado 03 lugares com assento e encosto fixo, estruturado totalmente em madeira eucalipto e compensado multilaminado; fechamentos com papelão gramatura 60 e ou forro feltro gramatura 120. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento e encosto fixos. Espumas encosto 60 mm densidade 26 interno e 10 mm densidade 14 externo. Assento espuma 100 mm densidade 30. Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Montagem final com parafusos bitola 4,5 e ou 5 mm, bem como parafusos 1/4 bitola. Pés em alumínio polido com 150 mm altura. Fundo em TNT gramatura 100 e zíper para facilitar desmontagem e para armazenar pés que viajam retirados para evitar quebra por transporte. Dimensões aproximadas: Largura:188 cm Altura:83 cm Profundidade:80cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento)	150

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619:2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022, resultado médio de 29 mm/ min.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515:2020 – espuma flexível de

poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 509,6 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910:2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8,15kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 586,20 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281,34 g/m²

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016. Com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934- 1:2016, com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004, com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
37	ESTOFADO XY	Estofado XY com assento fixo sem encosto, estruturado em madeira eucalipto e compensado multilaminado. Fechamentos com papelão gramatura 60 e ou forro feltro gramatura 120. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento fixo. Espuma lateral baulada 10/50 mm densidade 18. Assento espuma 60 mm densidade 30.	200



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Montagem final com parafusos bitola 4,5 e ou 5 mm, bem como parafusos 1/4 bitola. Pés bolacha de madeira no xy e sapata plastica no mini xy. Fundo em TNT gramatura 100. Dimensões Aproximadas: Largura:180 cm Altura:43 cm Profundidade:45 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178/2022, resultado médio de 29 mm/ min. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177/2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 509,6 N/m. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8,15kPa. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 586,20 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281,34 g/m². Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.			

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016, com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016, com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004, com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
38	ESTOFADO MINI XY	Estofado XY com assento fixo sem encosto, estruturado em madeira eucalipto e compensado multilaminado. Fechamentos com papelão gramatura 60 e ou forro feltro gramatura 120. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento fixo. Espuma lateral baulada 10/50 mm densidade 18. Assento espuma 60 mm densidade 30. Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Montagem final com parafusos bitola 4,5 e ou 5 mm, bem como parafusos 1/4 bitola. Pés bolacha de madeira no xy e sapata plastica no mini xy. Fundo em TNT gramatura 100. Dimensões Aproximadas: Largura:73 cm Altura:43 cm Profundidade:50 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	100

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178/2022, resultado médio de 29 mm/ min.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177/2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de

poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 509,6 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8,15kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 586,20 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008. Com resultado da gramatura de 281,34 g/m².

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009. Com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009. Com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015. Com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015. Com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016. Com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016. Com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004. Com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
39	PUFF INFANTIL FOLHA	Puff Infantil folha com assento fixo sem encosto, puff estruturado em madeira eucalipto e compensado multilaminado. Fechamentos com papelão gramatura 60. Fixação por grampos de aço 50 mm. Assento fixo. Espuma lateral 10 mm densidade 14. Assento espuma 50 mm densidade 30. Tecidos reforçados com dupla costura e overlock linha gr 40. Estofaria com grampos de aço 8 mm. Sapata plastica na base. Fundo em TNT gramatura 100. Dimensões Aproximadas: Largura:41 cm Altura:27 cm Profundidade:47 cm. Tolerância: +- 10 % (dez por cento).	400

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619:2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 51%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022, resultado médio de 29 mm/ min.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016 para determinação da força de indentação, necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,7.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado de perda de espessura 1,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão de 75%, resultado máximo 7,6%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano, resultado de 0,30%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515:2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 166 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 90%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 509,6 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910:2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 8,15kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 63 n/cm de força de rompimento e no mínimo 55,99% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552:2021.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura média de 586,20 gm², conforme ABNT NBR 14554:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 1,03 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099:2023.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido, conforme ABNT NBR 10591:2008, com resultado da gramatura de 281,34 g/m².

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido da trama com esgarçamento de 3,9mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, conforme ABNT NBR 9925:2009, com resultado no sentido do urdime com esgarçamento de 3,6mm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido da trama com densidade de 18 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015, com resultado no sentido do urdime com densidade de 16 fios / cm.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016, com resultado no sentido da trama com força máxima de 1500N, com alongamento da força máxima 39,5%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016, com resultado no sentido do Urdime com força máxima de 1400N, com alongamento da força máxima 42,0%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição

de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004, com resultado na borda inferior na direção urdime, de 4 segundos ocorrendo a não ignição.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

ANEXO II – VALOR DE REFERÊNCIA

Para mensuração dos valores de referência presentes na Tabela abaixo, foram utilizadas as seguintes Atas de Registro de Preço, conforme metodologia detalhada no Estudo Técnico Preliminar.

- a) Ata de registro de preços do Consórcio Público Intermunicipal de Inovação do Estado de São Paulo;
- b) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal CIM – AMLAP;
- c) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI;
- d) Ata de Registro de preços da Associação dos Municípios da Bacia do Médio São Francisco – AMMESF;
- e) Ata de Registro de preços do Consórcio Intermunicipal de Desenvolvimento Econômico e Social do Vale do Rio Cuiabá;
- f) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal CIM Jequitinhonha;
- g) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário da Microrregião do Alto do Sapucaí – CIMASP;
- h) Ata de registro de preços do Consórcio Multifinalitário Intermunicipal de Desenvolvimento Sustentável da Microrregião da Serra Geral de Minas – UNIÃO DA SERRA GERAL;
- i) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal do Sertão de Alagoas – CONISA;
- j) Ata de registro de preços do Ministério da Defesa - Comando da Aeronáutica - Grupamento de Apoio de Belém;
- k) Ata de registro de preços da Secretaria de Estado da Administração - Secretaria Adjunta de Licitações e Compras Estratégicas – SALIC/SEAD/MA;
- l) Ata de registro de preços do Consórcio Intermunicipal de Saúde e de Políticas de Desenvolvimento da Região do Calcário – CISREC;
- m) Ata de registro de preços do Município de Canavieiras/BA;
- n) Ata de registro de preços da Prefeitura Municipal de Glória d'Oeste – MT;
- o) Ata de registro de preços da Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Acre;
- p) Ata de registro de preços do Corpo de Bombeiros Militar do Pará e Coordenadoria Estadual de Defesa Civil;
- q) Orçamentos de empresas que atuam no ramo do objeto licitado.

Na ausência de produtos com a exata especificação técnica prevista no Edital, foram utilizados os valores para produtos semelhantes.

Item	Quant.	Unid.	Descrição	Valor Máximo (R\$)
1	7.000	Unid	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno adulto	R\$ 985,56
2	7.000	Unid	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno juvenil	R\$ 961,33
3	7.000	Unid	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno Infantil	R\$ 947,55
4	1.000	Unid	CONJUNTO EDUCACIONAL 4 LUGARES	R\$ 2.782,74
5	14.900	Unid	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL	R\$ 964,37
6	1.200	Unid	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL	R\$ 989,53
7	3.000	Unid	CONJUNTO SEXTAVADO	R\$ 5.914,69
8	5.000	Unid	CAMINHA	R\$ 489,50
9	1.000	Unid	CONJUNTO PROFESSOR	R\$ 1.665,23
10	500	Unid	BAÚ BIBLIOTECA	R\$ 3.536,60
11	200	Unid	ALMOFADA INFANTIL BICHARADA	R\$ 539,49
12	400	Unid	ESTANTE COLMEIA	R\$ 2.351,03
13	1.000	Unid	CONJUNTO REFEITÓRIO MATERNAL	R\$ 3.936,85
14	1.200	Unid	CONJUNTO REFEITÓRIO 8 LUGARES	R\$ 7.952,20
15	1.200	Unid	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 01 MESA E DOIS BANCOS	R\$ 5.353,15
16	1.200	Unid	CONJUNTO REFEITÓRIO 10 LUGARES	R\$ 6.935,13
17	200	Unid	MESA ESCOLAR ADAPTADA	R\$ 1.649,51
18	200	Unid	ARMÁRIO TROCADOR	R\$ 2.486,16
19	1.000	Unid	ARMÁRIO PROFESSOR	R\$ 1.894,64
20	250	Unid	ARMÁRIO 12 NICHOS	R\$ 4.235,52
21	500	Unid	ARMÁRIO PARA LIVROS E PERIÓDICOS	R\$ 4.490,50
22	50	Unid	MÓDULO ARQUIBANCADA	R\$ 17.316,64
23	500	Unid	ESTANTE SIMPLES FACE 2,00 M	R\$ 3.259,50
24	1.000	Unid	PAINEL PADRÃO SIMPLES - 2,00 M	R\$ 396,24
25	500	Unid	ESTANTE DUPLA FACE 2,00 M	R\$ 4.985,00
26	1.000	Unid	PAINEL PADRÃO DUPLO 2,00 M	R\$ 731,56
27	500	Unid	ARMÁRIO ELETRÔNICO CONTROLE CAPACETE 10P	R\$ 18.482,80
28	500	Unid	ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE SIMPLES 04 PORTAS	R\$ 2.997,00
29	1.000	Unid	ESTANTE KIDS FACE SIMPLES	R\$ 2.549,00
30	1.000	Unid	ESTANTE KIDS FACE DUPLA	R\$ 3.954,00
31	1.000	Unid	EXPOSITOR KIDS FACE SIMPLES	R\$ 2.592,50
32	750	Unid	ARMÁRIO GV INFANTIL TRIPLO 06 PORTAS	R\$ 3.595,79
33	400	Unid	BANCO TIPO PUFF FORMATOS GEOMÉTRICOS	R\$ 1.109,47
34	150	Unid	ESTOFADO 01 LUGAR	R\$ 3.881,32



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

35	120	Unid	ESTOFADO 02 LUGARES	R\$	5.463,66
36	150	Unid	ESTOFADO 03 LUGARES	R\$	6.419,49
37	200	Unid	ESTOFADO XY	R\$	3.847,00
38	100	Unid	ESTOFADO MINI XY	R\$	1.626,51
39	400	Unid	PUFF INFANTIL FOLHA	R\$	1.261,53

ANEXO III – MINUTA DE CONTRATO
Consórcio Público do Extremo Sul

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 006/2025 – REGISTRO DE PREÇOS.

Minuta de Contrato de Mobiliário Escolar

Contrato de compra de Mobiliário Escolar, que entre si celebram, de um lado, o MUNICÍPIO DE....., neste ato representado pelo Prefeito Municipal, Senhor....., brasileiro, casado, a seguir denominado simplesmente CONTRATANTE, e, de outro lado a empresa,..... com sede em....., na Ruanº....., neste ato representada por seu representante legal, sr(a)..... (qualificação), inscrita no CNPJ sob nº....., adiante designada simplesmente CONTRATADA, de conformidade com o Pregão Eletrônico nº 006/2025 – Registro de Preços, realizado pelo CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL – COPES, de conformidade com as disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, mediante as cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

O presente contrato tem por objeto a aquisição, da Contratada pelo Contratante, de uma só vez ou parceladamente, dos produtos do Edital do Pregão Eletrônico nº 006/2025, com as estimativas de compra na vigência do Registro de Preços para o CONTRATANTE, os quais resultaram adjudicados à CONTRATADA, nos termos de suas propostas, de acordo com a ata de julgamento, e que constituem o item (ou itens) número (s) , do aludido Anexo I.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA DOCUMENTAÇÃO CONTRATUAL

Fazem parte deste Contrato, independentemente de transcrição, os seguintes documentos, cujo teor é de conhecimento das partes contratantes: o Edital do Pregão Eletrônico nº 006/2025 – Registro de Preços, do Consórcio Público do Extremo Sul, a (s) Proposta (s) da Contratada, vencedora (s) na aludida licitação, e o resultado do Pregão, expresso na respectiva ata de julgamento das propostas.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VIGÊNCIA.

- O presente contrato poderá ter vigência no Máximo até 12 (doze) meses, contado da data de fechamento da Ata de Registro preço, que tem validade de 12 meses.

CLÁUSULA QUARTA - DA ENTREGA DOS PRODUTOS.

O prazo de entrega dos produtos contratados será, no máximo, de trinta (30) dias corridos, contados do recebimento, pelo Contratado, da Autorização de Compra expedida pelo CONTRATANTE. A Autorização de Compra estabelecerá o local, os dias e horários de entrega dos materiais e será enviada ao CONTRATADO, de modo que fique comprovado o seu recebimento, admitidas formas eletrônicas (correio eletrônico).

CLÁUSULA QUINTA - DO PREÇO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1.- O pagamento dos produtos adquiridos será efetuado à vista, de acordo com as especificações da Autorização de Compra, que conterà, dentre outros elementos: a quantificação das unidades de que trata a Autorização;

o valor unitário e o valor total da compra, relativamente a cada item, de acordo com a proposta vencedora da CONTRATADA;
o valor total geral da compra objeto da Autorização.

5.2.- O pagamento da compra autorizada será efetuado pela CONTRATANTE em até 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa.

5.3.- Observado o critério do empenho prévio, o pagamento será feito mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pela CONTRATADA, cabendo ao CONTRATANTE efetuar a comprovação devida, por meio idôneo, que identifique a origem do depósito..

5.4 - O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

CLÁUSULA SEXTA – DA VEDAÇÃO DE REAJUSTAMENTO DE PREÇOS.

- Os valores dos produtos objeto deste contrato são fixos.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS DESPESAS E FONTES DE RECURSOS

As despesas decorrentes do presente contrato correrão à conta da (s) seguinte (s) dotação (dotações) orçamentária (s):



CLÁUSULA OITAVA - DA MANUTENÇÃO DAS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO.

A CONTRATADA obriga-se a manter, durante a execução do contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas para participar do Pregão.

CLÁUSULA NONA - DO FORO

Para dirimir quaisquer controvérsias decorrentes do presente contrato, as partes elegem o foro da Comarca do Município(RS), com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justas e contratadas, as partes firmam o presente em 03 (três) vias de igual teor e forma, para que produza os efeitos de Direito.

(Sede do Município), em.....

CONTRATANTE

CONTRATADA

Testemunhas:

CPF nº.

CPF nº.