



TERMO DE REFERÊNCIA MOBILIÁRIO

DO OBJETO : Aquisição de mobiliário e equipamentos em geral de MDF e de AÇO e outros sob registro de preços, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento para o setor da Educação.

Motivação:

A aquisição de mobiliário em geral de MDF e em AÇO e outros equipamentos justifica-se pela necessidade de garantir o aparelhamento das unidades que compõem a estrutura das escolas, visto que estes objetos são imprescindíveis ao desenvolvimento das atividades laborais dos servidores e dos alunos. Além disso, é importante observar que tais bens são necessários para substituir aqueles similares e que apresentam estado de conservação ruim, seja por desgaste natural ou por eventual dano durante o uso, fato que compromete a utilização, bem como mobiliar as novas salas prevista a serem construídas.

ITEM	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	ESTIMATIVA PRELIMINAR
01	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL CJA 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis</p>	UNID	120	

**Departamento de Educação e Cultura**

Rua José Vieira da Costa, 381 – CEP 15310-000 – Magda – SP

Tel. (17) 3487-1148 - [www.magda.sp.gov.br](http://www.magda.sp.gov.br)

CNPJ 45.660.628/0001-51



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Portallivros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por</p>			
--	--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não</p>			
--	--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado</p>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
02	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA</b></p> <p>Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Pannel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (pannel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting".</p> <p>Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção</p>	UNID	06	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>circular de <math>\varnothing = 38\text{mm}</math> (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, <math>\varnothing</math> 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing</math> 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.</p> <p>Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio</p> <p>Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p>			
--	--	--	--	--





MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM</p>			
--	--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
03	<p><b>MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL</b></p> <p>Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting".</p>	UNID	04	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante</p>			
--	--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</li><li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li><li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são</li></ul>			
---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da</li></ul>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
04	<p><b>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO</b> DIMENSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5) DESCRITIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termofusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de</p>	Unid.	06	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média</p>			
--	--	--	--



	<p>densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
05	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO COR CINZA</b></p> <p>DESCRITIVO: Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,50mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,50 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo “T” confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante.</p> <p>Soldas devem possuir superfície</p>	UNID	20	





MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>MEDIDAS: Altura: 1980mm (+/-3mm), Largura: 900mm (+/-3mm), Profundidade: 450mm (+/-3mm)</p> <p>Cor: Pintura Cinza</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação de Mobiliário e Norma e NBR 13961:2010 - Móveis para Escritório</li><li>- Armários, pelo modelo de certificação 5, realizado por Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atestando que o fabricante atende ao prescrito no Procedimento de Certificação PRO 020;</li></ul> <p>Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para</li></ul>			
--	--	--	--



	<p>determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
06	<p><b>POLTRONA OPERACIONAL COM BRAÇO REGULÁVEL</b> Descrição: Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços.</p>	UNID	04	
07	<p><b>POLTRONA DIRETOR COM BRAÇO</b> Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no mínimo,</p>	UNID	06	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, ajuste de altura dos braços, rodízios de duplo 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 50 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 460 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com <b>contra giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna</b></p>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoio braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 220 mm.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none"><li>- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR</li></ul></li></ul>			
--	---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>9176/2016);</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.</li><li>- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</li><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).</li><li>- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
08	<b>Longarina do tipo secretária executiva de encosto médio para 3 lugares com braços</b>	UNID	10	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>Assentos e encostos estruturados em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos. Encostos: Estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto individual mínima de 380mm e extensão vertical mínima do encosto individual de 350 mm. Acabamento/proteção dos bordos dos encostos em termoplástico e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Assentos: estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assentos e encostos através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento individual de 440mm e profundidade de superfície mínima do assento individual de 400 mm. Junção dos assentos e encostos através de peça em aço carbono com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 à longarina. Estrutura da longarina fixa do através de viga única em tubo de aço retangular com bitola mínima de 50 x 30 x 1,50 mm com terminações seladas por peças plásticas, sendo o aço com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó de cor preta. No mínimo 02 bases ligadas à viga da longarina por meio de encaixes em cone Morse, com coluna e base horizontal em aço carbono tubular, sendo a base horizontal com acabamento por meio de</p>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>capas injetadas em polipropileno e sapatas fixas reguláveis em altura. Acabamento dos elementos metálicos por meio de pintura eletrostática a pó. O conjunto de viga e pés deve suportar os esforços contidos em todos os ensaios aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Braços fixos em formato do “T” ou similar, com corpo em aço carbono tubular com pintura eletrostática a pó e apoio superior injetado em termoplástico ou termofixo PU de pele integral, ambas opções com textura, com dimensões mínimas de 40 mm de largura útil por 240 mm de comprimento útil.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 para longarina de no mínimo 3 lugares e 2 bases (pés). Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado vem acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</li><li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:</li><li>- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);</li><li>- Densidade média mínima entre 40 e 50 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2022.</li><li>- Resiliência mínima de 40% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2022.</li><li>- Perda de força de indentação à 40% de</li></ul>			
--	--	--	--





MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.</li><li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li><li>- Certificado de cadeia de custódia dos compensados em nome do fabricante ou licitante para os programas Nacional (Cerflor) ou Internacional (FSC) emitido por organismo de certificação devidamente acreditado pelo Inmetro (Cerflor) ou FSC (FSC).</li><li>- Certificado de Regularidade Técnica em vigência no IBAMA em nome do fabricante.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</li></ul> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias</p>			
09	<p><b>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES</b></p> <p>Dimensões: Comprimento Total: 1780mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm);</p> <p>Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p>	UNID	02	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm</p> <p>- Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).</p> <p>- Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios).</p> <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <p>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).</p> <p>- Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor).</p> <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <p>- Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).</p> <p>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).</p> <p>- Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura.</p> <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <p>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).</p> <p>- Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para</p>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>assento), peça de união).</p> <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)</li><li>- Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)</li><li>- Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa")</li><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon)</li><li>- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor.</li></ul> <p>Rodas</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.</li></ul> <p>Assentos</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cadeiras tipo concha inteira individual com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionadas em polipropileno virgem com sinte de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.</li><li>- Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia:</li></ul> <p>Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário,</p>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes;</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'agua com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. O modulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos; o modulo deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 01 Base de suporte de carga;</li><li>- 04 Base estrutural do assento;</li><li>- 01 Alça para condutor;</li><li>- 08 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão);</li><li>- 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo;</li><li>- 02 Rodízios frontais livres;</li><li>- 02 Rodízios fixos;</li><li>- 01 Bolsa tipo guarda volume;</li><li>- 01 Caixa de som com suporte;</li></ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da</li></ul>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
10	<p><b>MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES</b></p> <p>Dimensões: Comprimento Total: 1360mm (+/-30mm), Largura Total: 915mm (+/-30mm), Altura total da Alça: 1070mm (+/-20mm), Altura do apoio de pés até o chão: 285mm (+/-10mm);</p> <p>Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricado para resistir de forma estrutural o objeto em sua forma de construção e função, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,90mm;</li><li>- Tubo em aço carbono 70x30x1,50mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de 1 ¼" distribuída pela extensão da base para suporte de carga no qual recebe a base estrutural para assento).</li><li>- Chapa de aço carbono com espessura de 1,50mm (cortada a laser com encaixe para tubo de 1 ¼" e com furos para receber os rodízios).</li></ul> <p>Para-choque em material resistente que fica posicionado horizontalmente na área frontal e na traseira para amortecer</p>	UNID	02	



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>eventuais choques e gerar proteção no raio de ação. dos usuários, fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Dobrada e soldada na estrutura de suporte de carga, travada por "mão francesa" fabricada pelo mesmo tubo).</li><li>- Chapa em aço carbono com espessura de 1,90mm (cortada a laser e com encaixe para tubo 1 ¼" soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor).</li></ul> <p>Apoio para os pés fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Chapa em aço carbono com espessura de 1,20mm (com detalhes em corte a laser ou puncionadas com furos de diâmetro de 08mm somente na área de apoio dos pés).</li><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8"x1,50mm (Requadro).</li><li>- Contendo plataforma 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, devem conter batedores plásticos (proteção nas laterais) que servem como proteção a pintura.</li></ul> <p>Base estrutura para receber o assento fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro de 1 ¼"x1,50mm (Formando uma peça em "U", para receber dois assentos).</li><li>- Tubo em aço carbono em formato quadrado 20x20x1,50mm (Cortada a Laser com encaixe para tubo redondo e soldado a peça em "U" (base para assento), peça de união).</li></ul> <p>Alça para condutor fabricado em:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8"x1,90mm (Dobrado em forma de "U" invertido)</li><li>- Chapa em aço carbono com espessura 1,90mm (Cortada a laser com encaixe / apoio para tubo 7/8", e soldada à alça)</li><li>- Chapa em aço carbono com espessura 1,50mm (Cortada em 45°, com função de "mão francesa");</li><li>- Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8"x1,50mm (Dobrada em formato retangular, soldado entre a alça, com a</li></ul>			
---	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>função e serventia para ser inserida uma bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon);</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvida na alça para condutor.</li></ul> <p>Rodas:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Borracha Termoplástica maciça evitando manutenções. Dureza: 70 Shore A. (-20°C a +70°C). Produzida com revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis. O perfil da banda de rodagem possui desenho em forma de estrias que permite maior aderência em piso externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do Rodízio 150mm.</li></ul> <p>Assentos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cadeiras tipo concha inteiriça individuais com capacidade de no mínimo 20 kg confeccionas em polipropileno virgem com sinto de segurança de três pontas apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal.</li></ul> <p>Sistema de segurança que impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia:</p> <p>Características:</p> <p>Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. O sistema eleva a segurança do usuário, pois garante que qualquer movimento do transporte só ocorra com a intenção do usuário, evitando acidentes.</p> <p>Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla a alça do condutor, a prova d'água com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2.</p> <p>O módulo para transporte dever ser montado por meio de parafusos métricos deve ter:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 01 Base de suporte de carga;</li><li>- 04 Base estrutural do assento;</li><li>- 01 Alça para condutor;</li></ul>			
--	--	--	--



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

<p>- 06 Assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 Sistema de freio com a utilização de acionamento duplo; - 02 Rodízios frontais livres; - 02 Rodízios fixos; - 01 Bolsa tipo guarda volume; - 01 Caixa de som com suporte; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, , conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em</p>			
---	--	--	--





MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

	<p>tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias.</p>			
11	<p><b>FORNO INDUSTRIAL</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO DO FORNO 1,10 M DE LASTRO COM PEDRA REFRATARIA A GÁS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Modelo: FIRI110;</li><li>• Tipo: A gás GLP baixa pressão;</li><li>• Material: Laterais, frente e teto externas em aço inox;</li><li>• Revestimento interno: Em aço galvanizado;</li><li>• Cavalete: Em aço carbono com acabamento em pintura a pó eletrostática com base fosfatizada;</li><li>• Isolamento: Em lã de rocha;</li><li>• Queimadores: Com sistema de gaveta, em aço tubular, com regulador de entrada de ar para chamas perfeitas;</li><li>• Bandeja coletora de resíduos em chapa galvanizada;</li><li>• Pedra refratária para altas temperaturas;</li><li>• Abertura do vidro: Tipo guilhotina, com acabamento em pintura a pó eletrostática com base fosfatizada;</li><li>• Acessórios: Grelha reforçada por câmara;</li></ul> <p><b>CONSUMO DE GÁS DO FORNO 1,10 M DE LASTRO COM PEDRA REFRATARIA A GÁS:</b></p>	Unid.	02	



	<ul style="list-style-type: none"><li>• Máximo por câmara (GLP): 1,07 kg/h;</li><li>• Potência calorífica: 12200 kCal/h.</li></ul> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS INTERNAS DO FORNO 1,10 M DE LASTRO COM PEDRA REFRACTARIA A GÁS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Altura: 27 cm;</li><li>• Largura: 95 cm;</li><li>• Profundidade: 95 cm.</li></ul> <p><b>MEDIDA APROXIMADAS DO FORNO 1,10 M DE LASTRO COM PEDRA REFRACTARIA A GÁS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Largura: 1,12 m;</li><li>• Altura: 1,27 m;</li><li>• Altura total: 1,53 m;</li><li>• Profundidade: 97,5 cm.</li></ul>			
12	<p><b>Liquidificador Industrial 10 litros</b> <b>Descrição do Produto:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Rotação alata rotação</b></li><li>• <b>volume Máximo do Copo: 10 L</b></li><li>• <b>Material do Copo: Aço</b> inoxidável de alta resistência</li></ul>	Unid	04	
13	<p><b>Liquidificador industrial 08 litros</b> <b>Descrição do Produto:</b></p> <p>Copo monobloco em inox; - Gabinete e copo em aço inox escovado; - Fácil limpeza; - Perfeita vedação na tampa; - Sistema de encaixe sextavado do eixo.</p> <p>Especificações técnicas:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Capacidade: 8 litros</li><li>- Voltagem: bivolt</li><li>-Alta rotação Rotação</li></ul>	Unid.	04	



O certame licitatório deverá ser realizado sob o critério de menor preço por lotes, em função dos bens almejados por esta Administração Pública, podendo ser distribuídos em lotes, que apresentam relação entre si de natureza técnica, possibilitando aquisições dentro de um mesmo padrão visualmente estético e de qualidade. Além do mais, tal agrupamento visa dinamizar a aquisição de forma a não gerar contratos em número que inviabilize a fiscalização, não havendo assim prejuízo para o conjunto da solução ou perda de economia de escala, e propiciando a ampla participação de licitantes.

A seleção do fornecedor ou adjudicação do objeto será feita para o licitante que apresentar menor preço global para o lote que concorrer, desde que sejam atendidos plenamente as condições do edital, com toda a documentação e comprovação técnica exigida.

Da modalidade e do tipo de licitação:

O procedimento licitatório deverá ser na modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO sob o critério de menor preço por mobiliário ou lotes, sendo escolhido o SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.

Do impacto ambiental:

Em cumprimento as orientações da legislação, é necessário a adoção de políticas públicas visando à formação e à recuperação de um ambiente ecologicamente equilibrado, na entrega dos produtos os licitantes deverão cumprir as seguintes orientações:

- Entregar produtos preferencialmente, acondicionados em embalagem adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e armazenamento.
- Entregar produtos que não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada. O contratante deverá prestar informações e esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratada, proporcionando todas as condições para que a mesma possa cumprir suas obrigações na forma e prazos estabelecidos, cumprir e fazer cumprir todos os prazos e condições estabelecidas no Edital do Pregão e em seus anexos; acompanhar e fiscalizar o fornecimento dos bens; efetuar o pagamento na forma e prazo estabelecidos em ata; atestar o recebimento dos itens entregues bem como sua adequação às especificações exigidas, rejeitando os que não estiverem de acordo com as especificações do termo de referência, por meio de notificação à licitante vencedora; comunicar à Licitante vencedora qualquer irregularidade constatada no cumprimento de suas obrigações; aplicar penalidades cabíveis por descumprimento do pactuado em Ata de Registro de Preços;

A contratada deverá responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do objeto licitado; fornecer bens conforme especificações, marcas, validade/garantia e preços propostos na licitação, e nas quantidades solicitadas pela Administração; comunicar a prefeitura toda e qualquer



MUNICÍPIO DE  
**MAGDA**  
EDUCAÇÃO E  
CULTURA

irregularidade ocorrida ou observada durante a fase de fornecimento do produto; entregar os bens solicitados no prazo máximo de 30 (trinta) dias, juntamente com a nota fiscal a contar da solicitação realizada; efetuar a troca dos produtos que forem recusados pela Administração, devido ao não atendimento às especificações exigidas no certame ou por vícios e/ou defeitos identificados, sem qualquer ônus para a prefeitura, no prazo máximo de 10 (dez) corridos, contados do recebimento da notificação; prestar informações e esclarecimentos solicitados; efetuar a entrega dos bens e a emitir nota fiscal nas quantidades e descrições solicitadas, conforme estabelecido na nota de empenho; cumprir os prazos estipulados pela prefeitura, conforme constam na Ata de Registro de Preços; responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, manter, durante toda a execução da Ata de registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação; não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Termo de Referência. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução da Ata de registro de Preços. Apresentar na fase de habilitação, toda a documentação necessária à comprovação da habilitação jurídica da empresa bem como a documentação relativa à regularidade fiscal e trabalhista.

Magda, 20 de junho de 2024

**RESPONSÁVEIS:**

Setor de Educação: Rosemary de Angeli Batelo

Aurea da cunha Viana- Fiscal de contrato – Diretora de Escola

Victor Nossa de Souza Ribeiro (Agente de Contratação);

Eurico de Melo Francisco Gonçalves (Auxiliar de Serviços Especializados – Setor de Compras da Prefeitura Municipal