

Zimbra

licitacao@imbe.rs.gov.br

PEDIDO DE IMPUGNAÇÃO DO PREGÃO ELETRÔNICO 59/2026

De : Graziele | Movesco <publicacoes@movesco.com.br> sex., 03 de jul. de 2026 15:43

Assunto : PEDIDO DE IMPUGNAÇÃO DO PREGÃO
ELETRÔNICO 59/2026

 2 anexos

Para : licitacao@imbe.rs.gov.br

Boa Tarde!

Prezados(as),

Encaminhamos, em anexo, a Impugnação ao Edital referente ao Pregão Eletrônico nº 59/2026, apresentada tempestivamente, para análise e julgamento por esta Administração.

A presente impugnação tem por objetivo contribuir para o aperfeiçoamento do instrumento convocatório, buscando a adequação das exigências editalícias aos princípios da legalidade, isonomia, competitividade, razoabilidade e da seleção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

Solicitamos a gentileza de confirmar o recebimento deste e-mail e dos documentos anexos, bem como que seja conferido o regular processamento da presente impugnação, nos termos da legislação aplicável.

Permanecemos à disposição para quaisquer esclarecimentos que se façam necessários.

Atenciosamente,

--



Indústria de Móveis Escolares

Graziele Cristina Kriloff
Analista de Licitações

 (51) 3748 9011 | (51) 9 9925-7797  

 www.movesco.com.br

 BR 386, Km 341 nº 5876 - Lajeado/RS



IMPUGNAÇÃO COM EDITAIS.pdf

4 MB

À PREFEITURA MUNICIPAL DE IMBÉ-RS**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 59/2026****ASSUNTO: IMPUGNAÇÃO AO EDITAL**

A empresa **MOVESCO INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES LTDA**, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 93.234.789/0001-26, sediada na BR 386, KM 341, nº 5876, bairro Bom Pastor, na cidade de Lajeado/RS, CEP 95.905-500, por sua representante legal infra-assinado, vem à presença de Vossa Senhoria interpor, tempestivamente, **IMPUGNAÇÃO AO EDITAL EPIGRAFADO**, de acordo com a Lei nº 14.133/2021, pelos seguintes fatos e fundamentos.

1. DA TEMPESTIVIDADE

Quanto ao prazo para apresentação da impugnação, conforme estabelecido no artigo 24 do Decreto 10.024 de 2019 que trata dos prazos para impugnação, temos:

Art. 24. Qualquer pessoa poderá impugnar os termos do edital do pregão, por meio eletrônico, na forma prevista no edital, até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública.

§ 1º A impugnação não possui efeito suspensivo e caberá ao pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento da impugnação.

§ 2º A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

§ 3º Acolhida a impugnação contra o edital, será definida e publicada nova data para realização do certame.

1- Interessada em participar do certame, a Impugnante, ao realizar a leitura do edital do PREGÃO ELETRÔNICO nº 59/2026, constatou que:

- A-** Observa-se que o edital exige, após a fase de lances, a apresentação de "**LAUDO, COM EMISSÃO NÃO SUPERIOR A 12 MESES, OU CERTIFICAÇÃO EQUIVALENTE QUE COMPROVE ATENDIMENTO À ABNT NBR 9191:2008**". Todavia, referida norma técnica disciplina os requisitos e métodos de ensaio aplicáveis a **sacos plásticos para acondicionamento de lixo**, não guardando qualquer pertinência técnica com o fornecimento de mobiliário escolar objeto da presente licitação.

Dessa forma, a exigência revela-se incompatível com o objeto licitado, evidenciando provável equívoco na elaboração do edital, decorrente da utilização de cláusula padronizada sem a devida adequação às características dos bens pretendidos pela Administração.

A exigência da **ABNT NBR 9191:2008** não possui relação técnica com o objeto "mobiliário escolar".

A manutenção dessa disposição gera insegurança jurídica aos licitantes, uma vez que exige documentação técnica baseada em norma que não se aplica aos produtos licitados, comprometendo a objetividade do certame e

contrariando os princípios da vinculação ao instrumento convocatório, do julgamento objetivo e da seleção da proposta mais vantajosa, previstos na Lei nº 14.133/2021.

B- NECESSIDADE DE EXIGÊNCIA DE APRESENTAÇÃO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO PARA O CONJUNTO ALUNO DO ITEM 06, JUNTAMENTE NA PROPOSTA FINAL:

Ao analisar o edital, verifica-se que, embora conste a exigência de que o mobiliário esteja em conformidade com as normas técnicas da ABNT e com a Portaria INMETRO nº 401/2020, a Administração limitou-se a exigir a comprovação por meio de “Laudo, Declaração ou documento próprio comprobatório”.

Todavia, tal previsão mostra-se insuficiente para garantir a efetiva conformidade dos produtos ofertados, especialmente em relação ao conjunto aluno abrangidos pela ABNT NBR 14006 e pela Portaria INMETRO nº 401/2020.

A Portaria INMETRO nº 401/2020 estabelece a certificação compulsória para móveis escolares, exigindo que os produtos sejam submetidos à avaliação por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo INMETRO, culminando na emissão do respectivo Certificado de Conformidade. Trata-se do único documento apto a comprovar que o produto foi efetivamente avaliado e aprovado em todos os requisitos de segurança, resistência, estabilidade, ergonomia e desempenho previstos na regulamentação.

A simples apresentação de laudos isolados, declarações particulares ou documentos produzidos pelo próprio fabricante não possui a mesma abrangência técnica nem substitui o Certificado de Conformidade do Inmetro emitido por organismo acreditado, razão pela qual não assegura à Administração a aquisição de produtos efetivamente certificados.

Dessa forma, visando garantir a observância da legislação vigente, a segurança dos usuários e a aquisição de produtos regularmente certificados, requer-se a alteração do edital para que seja exigida a apresentação do **junto a proposta de preços final, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante, permitindo a verificação prévia da regularidade dos produtos ofertados.**

Verifica-se que o edital em referência **não estabelece a obrigatoriedade de apresentação do Certificado de Conformidade do INMETRO para o Conjunto Aluno, exigência amparada na Norma Compulsória 14006/2008, Portaria 401/2020**, fundamental para assegurar que o mobiliário escolar fornecido atenda aos requisitos mínimos de **segurança, qualidade, ergonomia e durabilidade**.

Cumpre destacar que os **conjuntos escolares destinados a ambientes educacionais possuem regulamentação técnica específica**, devendo observar normas técnicas aplicáveis, cuja conformidade é verificada por meio de certificação emitida por organismos acreditados pelo INMETRO.

A ausência desta exigência pode resultar na aquisição de produtos que **não atendam aos padrões mínimos de segurança e desempenho**, colocando em risco os alunos e comprometendo a durabilidade do mobiliário adquirido com recursos públicos.

Nesse sentido, a exigência de certificação **não restringe a competitividade**, mas sim **garante a isonomia entre os participantes e a qualidade do produto fornecido**, além de assegurar que a Administração Pública adquira bens que atendam às normas técnicas vigentes.

E na linha de proporcionar a compra de produtos duráveis e atendendo o que diz a nova Legislação Lei 14.133/2021 descrevemos o que defini e o **artigo 42 da Lei 14.133/2021** a prova de qualidade de produto apresentado pelos licitante será admitida pela apresentação, conforme inciso III: **“da certificação, certificado, laudo laboratorial ... que possibilite a aferição da qualidade e da conformidade do produto ou do processo de fabricação, inclusive sob o aspecto ambiental, emitido por instituição oficial competente ou por entidade credenciada”**, bem como ressalta do § 1º **“O edital poderá exigir, como condição de aceitabilidade da proposta, certificação de qualidade do produto por instituição credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro)”**.

Portanto, é fundamental num processo licitatório que seja exigida a documentação de qualificação técnica como garantidor da melhor aquisição e sem riscos de receber produtos fabricados com menor qualidade e insumos de qualidade e quantidade inferior, pois trata-se da única forma de comprovar que o produto cotado atende as normas, assim o Certificado do Inmetro, que é compulsório conforme a **Portaria 401/2020**.

C- DA NECESSIDADE DE EXIGÊNCIA DE CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE TRATAMENTO, PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE E PINTURA DOS COMPONENTES METÁLICOS PARA ITENS 01, 02, 06, 07, 08, 10 e 11.

Verifica-se que o edital não estabelece qualquer exigência de comprovação técnica quanto ao processo de preparação de superfície, tratamento anticorrosivo e pintura dos componentes metálicos que compõem os mobiliários a serem fornecidos.

A ausência dessa exigência representa relevante fragilidade técnica do instrumento convocatório, uma vez que a qualidade do revestimento aplicado às estruturas metálicas constitui fator determinante para a durabilidade, segurança e conservação do mobiliário durante toda a sua vida útil.

Tal exigência assume importância ainda maior no presente certame em razão das características ambientais do Município de Imbé, localizado em região litorânea, permanentemente exposta à ação da maresia. É amplamente reconhecido que a atmosfera marinha apresenta elevada concentração de cloretos, agentes altamente agressivos aos metais, capazes de acelerar significativamente os processos de corrosão quando inexistente ou deficiente o tratamento de superfície e a proteção anticorrosiva.

Nessas condições, mobiliários fabricados sem adequado processo de preparação da superfície metálica, fosfatização, tratamento químico e pintura de comprovada qualidade tendem a apresentar, em curto espaço de tempo, oxidação, formação de ferrugem, empolamento, descascamento da pintura, perda de aderência do revestimento e

comprometimento estrutural, reduzindo drasticamente sua vida útil e ocasionando despesas prematuras com manutenção, substituição e reposição dos bens adquiridos.

Diante desse cenário, mostra-se imprescindível que a Administração adote mecanismos objetivos para comprovar a qualidade do processo produtivo empregado pelo fabricante, evitando que produtos aparentemente semelhantes sejam fornecidos com padrões de fabricação significativamente inferiores, circunstância que somente se evidencia após sua utilização.

Nesse sentido, revela-se necessária a exigência, **juntamente com a proposta de preços final, em nome do fabricante do mobiliário, do Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme Modelo de Certificação 6, acompanhado dos respectivos relatórios de ensaio atualizados, cujas referências estejam expressamente vinculadas ao certificado, contemplando, no mínimo, as seguintes normas técnicas:**

- **ABNT NBR 17088:2023 – Grau de corrosão e empolamento por exposição à névoa salina por 1.512 horas, com resultado Ri0/d0/t0;**
- **ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 – Determinação da espessura da película seca;**
- **ABNT NBR 11003:2023 e ASTM D3359:2023 – Determinação da aderência da tinta;**
- **ABNT NBR 8095:2015 – Resistência à atmosfera úmida saturada por 1.512 horas, com resultado Ri0/d0/t0;**
- **ABNT NBR 8096:1983 – Resistência ao dióxido de enxofre por 25 ciclos, com resultado Ri0/d0/t0;**
- **ASTM D3363:2022 – Determinação da dureza ao lápis;**
- **ABNT NBR 10545:2014 – Determinação da flexibilidade por mandril cônico;**
- **ASTM D2794:(93)2019 – Resistência ao impacto em revestimentos orgânicos.**

Deverá, ainda, ser apresentada declaração emitida pelo próprio Organismo de Certificação de Produto (OCP), atestando que o Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido conforme o Modelo de Certificação 6, contempla todo o processo de preparação e pintura utilizado na linha de produção do fabricante, relacionando expressamente as normas técnicas constantes do certificado.

A exigência dessa certificação não constitui restrição à competitividade, mas sim medida destinada a assegurar que todos os licitantes demonstrem, mediante certificação emitida por organismo independente e acreditado pelo Inmetro, que seus processos produtivos atendem aos requisitos mínimos de qualidade, durabilidade e desempenho exigidos pela Administração Pública.

Além disso, trata-se de mecanismo preventivo de controle de qualidade, que proporciona à Administração segurança quanto à adequada preparação da superfície metálica, à aderência da pintura, à resistência à corrosão, à espessura do revestimento e à durabilidade dos componentes metálicos, características indispensáveis para mobiliários destinados à utilização contínua em ambiente escolar, especialmente em município sujeito às severas condições impostas pela maresia.

A ausência dessa exigência poderá resultar na contratação de produtos fabricados sem qualquer controle certificado do processo de pintura, expondo a Administração ao risco de adquirir mobiliários com reduzida resistência à corrosão, vida útil inferior à esperada e necessidade de substituição precoce, em evidente afronta aos princípios da eficiência, da economicidade, do planejamento da contratação e da seleção da proposta mais vantajosa previstos na Lei nº 14.133/2021.

D- DA NECESSIDADE DE APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS DOS ITENS 6, 7 E 8

O edital não prevê a apresentação de amostras para os itens 6, 7 e 8, correspondentes ao conjunto aluno, conjunto coletivo e conjunto professor, embora se trate de mobiliário escolar cujas características técnicas, construtivas, dimensionais, ergonômicas e de acabamento não possam ser plenamente verificadas apenas por meio de catálogos, fotografias, fichas técnicas ou declarações do fabricante.

A apresentação de amostras constitui importante instrumento de verificação da conformidade do produto ofertado com todas as especificações constantes do edital, permitindo à Administração avaliar aspectos essenciais relacionados à qualidade dos materiais empregados, acabamento, soldas, espessura dos componentes metálicos, qualidade das bordas, fixações, estabilidade estrutural, ergonomia, dimensões, resistência, funcionalidade e padrão de fabricação.

Embora documentos técnicos, Certificados e Laudos sejam indispensáveis para comprovar o atendimento às normas técnicas aplicáveis, eles não substituem a inspeção física do produto, única forma de verificar se o mobiliário efetivamente corresponde ao objeto licitado e se foi produzido conforme as especificações exigidas pela Administração.

A ausência da etapa de avaliação de amostras amplia o risco de fornecimento de produtos que, embora acompanhados de documentação formal, apresentem características construtivas inferiores às exigidas no edital, materiais de qualidade reduzida, acabamento inadequado ou divergências em relação ao modelo ofertado, circunstâncias que normalmente somente são constatadas após a entrega definitiva dos bens, gerando atrasos na execução contratual, necessidade de substituições, prejuízos ao erário e comprometimento do interesse público.

A exigência de amostras, por sua vez, não representa restrição à competitividade, mas constitui procedimento amplamente utilizado nas licitações de mobiliário escolar, justamente porque possibilita a conferência objetiva entre o produto ofertado e as especificações técnicas estabelecidas pela Administração, assegurando maior segurança no julgamento das propostas e reduzindo significativamente o risco de contratação de produtos incompatíveis com o objeto pretendido.

Além disso, a possibilidade de avaliação prévia das amostras encontra amparo na Lei nº 14.133/2021, que autoriza a Administração a exigir demonstração da qualidade e da adequação do objeto sempre que necessária à correta verificação da proposta, desde que a exigência esteja prevista no edital e seja aplicada de forma isonômica a todos os licitantes.

2- DOS PEDIDOS

Diante dos fatos e fundamentos expostos, requer a Impugnante o recebimento e o provimento da presente impugnação, para que o Edital do Pregão Eletrônico nº 59/2026 seja retificado, nos seguintes termos:

- a) Seja retirada a exigência da apresentação de **"laudo, com emissão não superior a 12 meses, ou certificação equivalente que comprove atendimento à ABNT NBR 9191:2008"**, tendo em vista que referida norma técnica é destinada a **sacos plásticos para acondicionamento de resíduos**, não possuindo qualquer relação técnica com o objeto da presente licitação, consistente no fornecimento de mobiliário escolar, devendo a Administração excluir tal exigência ou substituí-la pelas normas técnicas efetivamente aplicáveis aos produtos licitados.
- b) Seja alterado o edital para exigir, **como condição de aceitabilidade da proposta**, a apresentação, **juntamente com a proposta final, do Certificado de Conformidade do INMETRO, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro, referente ao Conjunto Aluno (Item 06), em atendimento à ABNT NBR 14006, à Portaria Inmetro nº 401/2020 e à Portaria Inmetro nº 200/2021, acompanhado da declaração emitida pelo OCP comprovando que o certificado corresponde ao modelo ofertado, bem como dos respectivos relatórios de ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro, sob pena de desclassificação da proposta.**
- c) Seja incluída, para os **itens 01, 02, 06, 07, 08, 10 e 11**, a exigência de apresentação, **juntamente com a proposta final, do Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pelo Inmetro, conforme Modelo de Certificação 6, acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 1512 horas, resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, e 1512 horas, resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 25 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), garantindo a comprovação da qualidade do tratamento anticorrosivo, da preparação de superfície e da pintura dos componentes metálicos, especialmente em razão das condições ambientais do Município de Imbé, localizado em região litorânea.**
- d) Seja incluída no edital a obrigatoriedade de apresentação de **amostras dos Itens 06 (Conjunto Aluno), 07 (Conjunto Coletivo) e 08 (Conjunto Professor)** pelo licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, para avaliação técnica antes da adjudicação, possibilitando à Administração verificar o

efetivo atendimento às especificações técnicas, construtivas, ergonômicas, dimensionais, funcionais e de acabamento estabelecidas no edital.

- e) Em razão das alterações requeridas, seja promovida a republicação do edital, com a reabertura do prazo para apresentação das propostas, nos termos da Lei nº 14.133/2021, assegurando-se ampla publicidade, isonomia entre os licitantes e observância aos princípios da legalidade, do julgamento objetivo, da competitividade e da seleção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

Cumprir destacar que seguem anexos à presente impugnação editais de outros órgãos da Administração Pública que já adotam a exigência dos Certificados de Conformidade ora requeridos, demonstrando que tais exigências são plenamente viáveis, proporcionais e amplamente utilizadas em licitações destinadas à aquisição de mobiliário escolar.

Os referidos instrumentos convocatórios evidenciam que a exigência do Certificado de Conformidade do INMETRO para os conjuntos escolares, bem como do Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, acompanhados dos respectivos relatórios de ensaio, constitui prática consolidada em diversos certames públicos, tendo como finalidade assegurar a aquisição de produtos que atendam aos requisitos de qualidade, segurança, durabilidade e desempenho estabelecidos pelas normas técnicas vigentes.

Dessa forma, resta demonstrado que os pedidos formulados na presente impugnação não representam inovação ou restrição indevida à competitividade, mas apenas visam adequar o edital às melhores práticas adotadas pela Administração Pública, garantindo maior segurança na contratação, preservando o interesse público e assegurando a aquisição de mobiliário escolar em conformidade com a legislação e as normas técnicas aplicáveis.

Por fim, requer seja a presente impugnação **integralmente acolhida**, promovendo-se as adequações necessárias no instrumento convocatório, de modo a assegurar que a futura contratação contemple produtos em conformidade com as normas técnicas e regulamentares aplicáveis, preservando a qualidade da aquisição, a segurança dos usuários, a durabilidade do mobiliário e a correta aplicação dos recursos públicos.

Termos em que, pede deferimento.

Lajeado/RS, 03 de julho de 2026.

MOVESCO INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES LTDA

LISETE L. REITER

LISETE LEINDECKER Assinado de forma digital por LISETE
REITER:36847658053 LEINDECKER REITER:36847658053
Dados: 2026.07.03 15:08:23 -03'00'



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

Contratação de fornecedor especializado para fornecimento de móveis escolares destinados às unidades da Rede Municipal de Ensino, conforme especificações técnicas e quantitativos definidos pela Secretaria Municipal de Educação.

Os móveis a serem adquiridos deverão atender às exigências de qualidade, segurança, resistência, ergonomia e durabilidade, observando as normas técnicas aplicáveis, bem como as condições e especificações detalhadas neste Termo de Referência.

A contratação compreenderá o fornecimento dos itens em perfeitas condições de uso, incluindo, quando aplicável, transporte, entrega e montagem nas unidades escolares indicadas pela Administração.

5. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO	UNIDADE	QUANTIDADE
01	CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03, COMPOSTO POR MESA E CADEIRA: MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 590mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021e Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência	CONJ	500

	(numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x310mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor amarelo, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 350mm.		
--	---	--	--





PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

02	CONJUNTO ALUNO TAMANHO 04, COMPOSTO POR MESA E CADEIRA: MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 640mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021e Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção	Conj	600
----	---	------	-----

	da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x350mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor vermelho, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 380mm. 		
03	CONJUNTO ALUNO TAMANHO 05, COMPOSTO POR MESA E CADEIRA: MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 710mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021e Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da	Conj	600



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

	aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x390mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor verde, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 430mm.		
04	CONJUNTO ALUNO TAMANHO 06, COMPOSTO POR MESA E CADEIRA: MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 760mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021e Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas,	Conj	500

	emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $Ri0/d0/t0$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor azul, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 460mm. 		
--	---	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

05	CONJUNTO ALUNO TAMANHO 07, MESA E CADEIRA: Estrutura em tubo de aço, laterais em tubo oblongo 29x58mm chapa 16(1,9mm) e suporte dos porta livros em tubo oblongo 29x58mm chapa 16(1,5mm). Travessa superior para fixação do tampo em tubo 31,75mm (1¼) chapa 16(1,5mm). Base inferior (pés) em tubo 38mm (1½) chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. Tampo(608x516mm) 22mm de altura, admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura, em resina ABS injetado na cor marrom, com rebaixo na superfície superior para evitar arrancamento do laminado melamínico de alta pressão 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, aplicado no tampo através de colagem com adesivo bicomponente. Para fixação à estrutura, é dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, co-injetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo e, possui ainda uma travessa estrutural em nylon 6.0 (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preto. A fixação à estrutura é feita através de 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns, cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa deverá conter a identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 820mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do modelo conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Relatório de ensaio que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo da mesa aluno injetado em ABS, correspondente ao tamanho do modelo descrito no edital, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na NBR ISO/IEC 17025, em nome do fabricante da mesa escolar, ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento (produto não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral). Ensaio de descolamento sob tração e ensaio de deslocamento sob tração após aquecimento, sendo a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem os ensaios, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm², conforme projeto FNDE. Não será aceito relatório datado com mais de doze meses contados da data de sua emissão. O relatório deve conter uma foto legível da mesa e outra do tampo. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de	Conj	20
----	--	------	----



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Nos moldes das ponteiras, sapatas e porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Assento (400x481mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor MARROM, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 510mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.		
--	--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

			
06	Mesa Escolar Acessível para Pessoa em Cadeira de Rodas (PCD) MA02. (padrão FNDE/FDE). Mesa escolar acessível, conforme ABNT NBR 9050 e diretrizes do FNDE/FDE. Tampo em MDP ou material de resistência equivalente, com acabamento melamínico. Estrutura metálica em aço carbono com pintura eletrostática. Altura e vão livre compatíveis com uso por cadeirante. Bordas arredondadas, identificação de acessibilidade fixada de forma permanente. Produto sem falhas de acabamento. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $Ri0/d0/t0$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Garantia mínima de 24 (vinte e quatro) meses.	Unidade	20

			
07	Conjunto Escolar para Professor CJP-01. (padrão FNDE/FDE). MESA: Laterais e suporte da saia em tubo de aço de 29x58mm chapa 16(1,5mm) e suporte da saia em tubo 25x60(1,5mm). Travessa superior em tubo de aço 31,75mm (1 ¼) chapa 16(1,5mm). Base inferior (pés) em tubo de aço 38mm (1 ½) chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Tampo (1200x650mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Cantos arredondados. Fitas de bordo em PVC com primer, acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo hot melting, dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro 6mm e comprimento 10mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela, Philips. Painel frontal em MDP 18mm espessura, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de aletas de fixação em número de 06 chapa 14(parede 1,90mm) nas dimensões 35x25 e parafusos auto atarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns, cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Nos moldes das ponteiros e sapatas e deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do	Conj	100



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio da qualidade da colagem da fita de borda do tampo da mesa professor, do modelo especificado no edital, de acordo com a Norma ABNT NBR 16332/2014 com resistência ao arrancamento mínima de 70N, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Não será aceito relatório datado com mais de doze meses contados da data de sua emissão. O relatório deve conter duas fotos em ângulos diferentes. Relatório de ensaio, para o modelo da mesa e cadeira especificados, da resistência a corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023, de 300 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial, avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628-3:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor cinza, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 460mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do		
--	--	--

	componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. 		
08	Conjunto Refeitório Escolar – Padrão FNDE M2B-06 (Adulto) Conjunto composto por 01 mesa e 02 bancos, destinado a faixas etárias maiores. Mesa: dimensões aproximadas 1500 x 840 x 755 mm, tampo em MDP revestido em laminado melamínico de alta resistência. Bancos: dimensões aproximadas 1350 x 350 x 400 mm, assentos em MDP com revestimento melamínico. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Estrutura: tubos metálicos com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática. Cores: conforme definido pela Administração	Conj	50

	(frequentemente azul ou branco). Normas: atende aos padrões FNDE/FDE e requisitos de resistência para uso escolar. ☐ Normas: conforme padrão FNDE/FDE e normas ABNT aplicáveis. Garantia: mínima de 24 meses. 		
09	Conjunto Refeitório Escolar – Padrão FNDE M2B-04 (Infantil) Conjunto composto por 01 mesa e 02 bancos, destinado a crianças de 3 a 5 anos, conforme padrão FNDE/FDE. Componentes: mesa e bancos empilháveis. ☐ Tampo e assentos: em MDP, com revestimento. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. melamínico de alta pressão, espessura aproximada 25 mm. Estrutura: tubular em aço, com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi/poliéster. Dimensões: compatíveis com a ergonomia infantil, atendendo às normas ABNT NBR 15991-1 e 15991-2 e diretrizes FNDE. ☐ Requisitos: durabilidade, estabilidade e segurança para uso escolar infantil. Garantia: mínima de 24 meses.	Conj	30

			
10	CONJUNTO MESA MATERNAL COM QUATRO ASSENTOS E UMA CADEIRA PARA MONITORA: MESA: Estrutura com pés em tubo de aço 1 ½ (parede 1,50). Laterais com tubo 1 ¼ (parede 1,50) com barramento duplo. Travessa superior em tubo 1 ¼ (parede 1,50) de apoio ao tampo. Travessa horizontal em tubo de aço 1/1/4 (parede 1,50) para unir as laterais da mesa. Fechamento dos topos e sapatas com ponteiros injetados na cor laranja, fixadas através de encaixe e rebitas a estrutura através de rebites de repuxo de alumínio 4,8x16. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão por exposição à névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes. Pintura por sistema em epóxi-pó. Tampo (1800x850mm) em MDF de 18mm de espessura revestido em laminado melamínico na cor casca de ovo (bege) com 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas em perfil PVC em forma arredondada com raio de curvatura de 20mm na cor bege. No tampo são embutidas buchas americanas preparadas para receber os parafusos de 1/4x43mm que irão fixar o mesmo à estrutura e a base de sustentação das conchas E fixadas por parafusos 1/4x12mm. No tampo são usinados orifícios para encaixe das conchas (assento) confeccionadas em resina plástica nas dimensões de área útil (Largura 280mm x Profundidade 190mm x altura encosto de 220mm, sendo que na parte frontal apresenta saliência de raio de 40mm para melhor acomodação e conforto. Na parte posterior do encosto possui injetadas duas saliências (nervuras) para garantir maior resistência, acompanhadas de proteção estofada em material EVA e dotadas de cinto de segurança que permite a remoção para higienização. AS Bases de sustentação das conchas são em tubo de aço ¾ (parede 1,06) onde as conchas serão fixadas à mesma por rebites 4,8x16. Cores disponíveis das conchas: laranja, amarela, vermelha, rosa Pink e lilás. Altura da mesa 750mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D	Conj	40

	3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA GIRATÓRIA PARA MONITORA: Estrutura constituída de plataforma e Coluna a gás, (L) base com rodízio, com regulagem de altura. O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em tubo de aço 20x20 em formato de (L) fixados ao mecanismo por meio de parafusos $\frac{1}{4} \times 1 \frac{1}{4}$ com respectivas porcas, com fechamento em ponteira plástica 20x20 com pino na mesma cor do assento/encosto. O assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos mitoplástico 5x25. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios. A altura máxima do assento até o chão de 425mm. Assento ergonômico (415x410mm) com abas e superfície anatômica em resina plástica (PP) texturizado. Encosto ergonômico (435x250mm) em resina plástica (PP) texturizado com curvaturas anatômicas e três orifícios de ventilação em forma de losango estilizado em ângulo		
11	CONJUNTO MESA MATERNAL COM CINCO ASSENTOS E UMA CADEIRA PARA MONITORA: MESA: Estrutura com pés em tubo de aço $1 \frac{1}{2}$ (parede 1,50). Laterais com tubo $1 \frac{1}{4}$ (parede 1,50) com barramento duplo. Travessa superior em tubo $1 \frac{1}{4}$ (parede 1,50) de apoio ao tampo. Travessa horizontal em tubo de aço $1/1/4$ (parede 1,50) para unir as laterais da mesa. Fechamento dos topos e sapatas com ponteiras injetadas na cor laranja, fixadas através de encaixe e rebitadas a estrutura através de rebites de repuxo de alumínio 4,8x16. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão por exposição à névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes. Pintura por sistema em epóxi-pó. Tampo (1800x850mm) em MDF de 18mm de espessura revestido em laminado melamínico na cor casca de ovo (bege) com 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas em perfil PVC em forma arredondada com raio de curvatura de 20mm na	Conj	40



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

	cor bege. No tampo são embutidas buchas americanas preparadas para receber os parafusos de 1/4x43mm que irão fixar o mesmo à estrutura e a base de sustentação das conchas E fixadas por parafusos 1/4x12mm. No tampo são usinados orifícios para encaixe das conchas (assento) confeccionadas em resina plástica nas dimensões de área útil (Largura 280mm x Profundidade 190mm x altura encosto de 220mm, sendo que na parte frontal apresenta saliência de raio de 40mm para melhor acomodação e conforto. Na parte posterior do encosto possui injetadas duas saliências (nervuras) para garantir maior resistência, acompanhadas de proteção estofada em material EVA e dotadas de cinto de segurança que permite a remoção para higienização. AS Bases de sustentação das conchas são em tubo de aço $\frac{3}{4}$ (parede 1,06) onde as conchas serão fixadas à mesma por rebites 4,8x16. Cores disponíveis das conchas: laranja, amarela, vermelha, rosa Pink e lilás. Altura da mesa 750mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $Ri0/d0/t0$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA GIRATÓRIA PARA MONITORA: Estrutura constituída de plataforma e Coluna a gás, (L) base com rodízio, com regulagem de altura. O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em tubo de aço 20x20 em formato de (L) fixados ao mecanismo por meio de parafusos $\frac{3}{4}$ x 1 $\frac{1}{4}$ com respectivas porcas, com fechamento em ponteira plástica 20x20 com pino na mesma cor do assento/encosto. O assento e encosto são fixados à estrutura através de parafusos mitoplastic 5x25. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios. A altura máxima do assento até o chão de 425mm. Assento ergonômico (415x410mm) com abas e superfície anatômica em resina plástica (PP) texturizado. Encosto ergonômico (435x250mm) em resina plástica (PP) texturizado com curvaturas anatômicas e três orifícios de ventilação em forma de losango estilizado em ângulo.		
--	---	--	--

			
12	CONJUNTO COLETIVO MATERNAL, MERENDA E/OU BIBLIOTECA- 06 LUGARES: MESA: Estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm). Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem de cada lado da mesa para definir a sua estabilidade. Base de fixação do tampo em tubo 20x20(parede 1,06mm) e base de sustentação do tampo em tubo 20x30(parede 1,06mm) e 20x40(parede 1,20mm) que unidas entre si formam uma peça única. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Acabamento com pintura em epóxi-pó. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda e rebarbas. Fechamento dos topos inferiores com ponteiros plásticos injetados 20x30 fixadas através de rebites 4.8x16. Protetor de pintura em resina plástica com formato de (U) dimensões 260x23x13mm na base dos pés fixados à estrutura através de encaixes e pinos. Tampo (1600x800mm) em resina ABS, 3,5mm espessura, abas com 30mm de altura, composto por dois módulos (bipartido) de 800x800mm. Os tampos apresentam em sua parte anterior nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração. Dotado de 8 torres em cada módulo e 8 buchas 1/4x13 de recepção dos 8 parafusos sextavados ¼ x 1 em cada módulo para sua fixação na estrutura, totalizando 16 torres e 16 parafusos. Altura do tampo ao chão 460mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da	Conj	20

	declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA CONCHA: Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial secção redonda de 1 ½ (parede 1,50 mm), curvado em forma de (U) invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¾ (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiros em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 ½ de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55 mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitoplastic. Altura do assento ao chão 260mm. 		
13	CONJUNTO COLETIVO MATERNAL, MERENDA E/OU BIBLIOTECA-8LUGRES: MESA: Estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm) de cada lado. Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem de cada lado da mesa para definir a sua estabilidade. Base de fixação do tampo em tubo 20x40(parede 1,20mm) e travessas em tubo 15x15(parede 1,20mm) que unidas entre si formam uma peça única. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Acabamento com pintura em epóxi-pó. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda e rebarbas. Fechamento dos topos com quatro ponteiros plásticos injetadas 20x30 com calço fixadas através de rebites 4.8x16. Protetor de pintura em resina plástica com formato de (U) dimensões 260x23x13mm na base dos pés fixados à estrutura através de encaixes e pinos. Tampo (1845x820mm) em resina ABS, alto impacto, composto por três módulos (tripartido) de 615x820mm, 4mm de espessura e abas de 50mm em toda sua extensão. Tampo encaixado na estrutura. Na parte inferior de	Conj	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO DO SAL
ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL

	cada tampo estão injetados quatro suportes do tipo presilhas que se encaixam por pressão no requadro da estrutura e após fixados à mesma através de parafusos auto brocante Philips 4.2x13. Altura do tampo ao chão 460mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA CONCHA: estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial secção redonda de 1 ½ (parede 1,50mm), curvado em forma de (U) invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¾ (parede 1,06mm). Fechamento dos pés com ponteiros em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 ½ de diâmetro e 50mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega mão em forma oval nas medidas 80x25mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitoplastic. Altura do assento ao chão 260mm.		
--	---	--	--



14	CONJUNTO HEXAGONAL MESA E CADEIRAS 02 A 06 ANOS INFANTIL: MESA CENTRAL: Estrutura em tubo de aço, base dos pés em tubo 20x30 (parede 1,06 mm), haste central em tubo 25x25 (parede 1,20 mm) e a base de apoio para fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,06 mm). Fechamento dos topos inferiores com ponteiras em forma de (L) 20x30 com calço, dimensões 20x35 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Protetor de pintura com formato de (U) em resina plástica para apoio dos pés do usuário dimensões 140x23x13 mm, fixados a estrutura através de pinos e rebites. Tampo (403 mm de diâmetro) em resina ABS, com recorte em forma sextavada, convexo nas extremidades. Lateral do tampo com 36 mm de altura e 3 mm de espessura, permite o perfeito encaixe das mesas do conjunto. Face superior do tampo com seis rebaixos em formato triangular e profundidade de 15 mm para acomodar materiais. Suportes fixos injetados permitindo a fixação junto à estrutura por quatro rebites do tipo POP-4,8x16. Altura 590 mm. MESAS TRAPÉZIO: Estrutura em tubo de aço, pés em 20x30 (parede 1,06 mm), duas colunas laterais em tubo 16x30 (parede 1,06 mm). Base de fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,06 mm) e fechamento dos topos dos tubos ponteiras 20x20 com pino. Fechamento dos topos inferiores com ponteiras em forma de (L) 20x30 com calço, dimensões 26x35 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Protetor de pintura com formato de (U) em resina plástica para apoio dos pés dimensões 150x23x13 mm, fixados a estrutura através de pinos. Tampo (560x350x200 mm) em resina ABS em formato trapézio, superfície texturizada, extremidade convexa (abas de 35 mm) junto a união da mesa central e côncava (abas 17 mm) junto ao usuário, abas laterais medianas de 27 mm, nervuras transversais e longitudinais na face inferior do tampo, para reforço à compressão. Dotado de uma cavidade para porta-lápis dimensões 200x18x5mm de profundidade. Tampo fixado por encaixe e seis rebites do tipo POP 4,8x16. Altura total da mesa: 590 mm. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em	Conj	60
----	--	------	----

	Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRAS: Estrutura em tubo de aço 20x30 (parede 1,06mm) para a base dos pés, colunas laterais em tubo 16x30 (parede 1,06mm). Travessa entre os pés em tubo 20x20 (parede 1,06mm). Base de fixação do encosto em tubo ¾ (parede 1,06mm). Sob o assento uma travessa em tubo 5/8 (parede 1,20mm). Fechamento dos topos inferiores com ponteiras em forma de (L) 20x30 com calço, nas dimensões 26x35 fixadas por rebites 4.8x16 com desl izadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Topos dos tubos da base do encosto com ponteiras 3/4 interna. Protetor de pintura com formato de (U) em resina plástica para apoio dos pés do usuário dimensões 110x23x13mm em polipropileno, fixados a estrutura através de pinos. Assento (295x305mm) e encosto (295x180mm) em resina PP, texturizado, curvaturas anteriores e posteriores anatômicas. Cavidades especiais com rebaixo para fixação do assento e encosto evitando danos à vestimenta do usuário. Fixados à estrutura através de oito rebites de repuxo do tipo POP 4.8x16. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática. Altura do assento ao chão 350mm e altura do encosto ao chão 635mm. 		
15	Cadeira de Alimentação Infantil Tipo Alta Indicada para crianças a partir de 6 meses, até 15 kg; Estrutura em alumínio, resistente, leve e dobrável, com fechamento compacto (armazenamento em pé); Bandeja removível com regulagem e porta-copos; Assento em poliéster, macio e de fácil higienização; Cinto de segurança de 5 pontos; Apoio para os pés; Design ergonômico, garantindo conforto e segurança; Certificação obrigatória pelo INMETRO, conforme normas vigentes; Atende à ABNT NBR 15991; Cor neutra (bege, cinza ou similar); Dimensões aproximadas: 103,5 cm (A) x 59 cm (L) x 71 cm (C); Peso aproximado: 4,4 kg. Garantia do fornecedor: mínima de 12 (doze) meses, a contar do recebimento definitivo do objeto.	Uni	100

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
19	COLCHONETE - 130cm X 60cm X 5cm	UN	COLCHONETE- 130cm X 60cm X 5cm- Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo Inmetro, em conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1:2011, revestimento em espuma de poliuretano flexível com densidade D26, conforme norma ABNT NBR 8537. Espuma integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor azul real, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. Dimensões: comprimento: 130cm; largura: 60cm; altura: 5cm. GARANTIA- Mínima de um ano a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.	500	5000	
20	COLCHONETE -180cm X 65cm X 7cm	UN	COLCHONETE -180cm X 65cm X 7cm - Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo Inmetro,e, em conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1:2011, revestimento em espuma de poliuretano flexível com densidade D26, conforme norma ABNT NBR 8537. Espuma integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor azul real, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. Dimensões: comprimento: 180cm; largura: 65cm; altura: 7cm. GARANTIA- Mínima de um ano a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.	500	5000	
21	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 01- tampo em resina ABS	UN	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 01 – Mesa: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor laranja, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45 mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e	300	3000	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 464mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (340x260mm) e encosto (336x168mm) em polipropileno cor laranja, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 260mm. GARANTIA • Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0;			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $RiO/dO/tO$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
22	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 03- tampo em resina ABS	UN	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 03 – Mesa: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura , bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 590mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x310mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor amarelo, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 350mm. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da	300	3000	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
23	CONJUNTO PARA ALUNO-TAMANHO 04- tampo em resina ABS	UN	CONJUNTO PARA ALUNO-TAMNHO 04 – Mesa: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 640mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x350mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor vermelho, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 380mm. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa	300	3000	Conjunto escolar tamanho 04 

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
24	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 05- tampo em resina ABS	UN	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 05 – Mesa: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal	300	3000	Conjunto escolar tamanho 05 

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 710mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x390mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor verde, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 430mm. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
25	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 06- tampo em resina ABS	UN	CONJUNTO PARA ALUNO- TAMANHO 06 – Mesa: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura , bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 760mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor	300	3000	Conjunto escolar tamanho 06 

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor azul, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 460mm. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro nº 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 -			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
26	CJC-01 CONJUNTO COLETIVO 1 – 1 MESA + 4 CADEIRAS – MODELO NOVO PROINFÂNCIA	UN	CJC-01 CONJUNTO COLETIVO 1 – 1 MESA + 4 CADEIRAS- MODELO NOVO PROINFÂNCIA- Conjunto coletivo para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. - Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. - Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA - Largura: 800 mm; Profundidade: 800 mm; Altura: 460 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. MESA- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, coladas com adesivo "Hot Melting". Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em	20	200	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA- Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 mm; Espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; Largura do encosto: 350 mm; Altura do encosto: 155 mm; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm; Altura do assento ao chão: 260 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. •CADEIRA- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDADE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto a proposta de preços: Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado $RiO/dO/tO$; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado $RiO/dO/tO$; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $RiO/dO/tO$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
27	CONJUNTO COLETIVO ADULTO COMPOSTO POR 1 MESA E 4 CADEIRAS	UN	CONJUNTO COLETIVO ADULTO COMPOSTO POR 1 MESA E 4 CADEIRAS: Mesa Coletiva: Estrutura com pés em tubo de aço 1 1/2" (parede 1,50mm), travessas em tubo de aço de 20 x 30mm (parede 1,06mm). Fechamento com ponteiros internos em polipropileno cor azul. Fixação do tampo à estrutura através de 8 parafusos $\frac{1}{4} \times 1 \frac{1}{4}$ sextavados. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Pintura das partes metálicas com tinta epóxi-pó, brilhante, polimerizada em estufa, cor cinza. Tampo (800x800mm) em resina ABS , 3,5mm espessura, cor azul, abas com 30mm de altura. O tampo apresenta em sua parte anterior nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração. Dotado de 8 torres de recepção dos	20	200	Conjunto coletivo adulto, 1 mesa e 4 cadeiras 

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			parafusos sextavados ¼ x 1 ¼ para sua fixação na estrutura. Altura 750mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 7/8" chapa #16 (parede 1,50mm) para o encosto e tubo 7/8 (parede 1,20mm) para os pés. Dotada de 02 reforços transversais em tubo 3/4 (parede 1,06mm) soldados na parte inferior do assento e 04 travessas de reforço entre as pernas em tubo 3/4 (parede 1,06mm). Soldagem pelo sistema MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó híbrida e eletrostática cor cinza. Fechamento dos topos dos tubos (inclusive os pés) com ponteiros em polipropileno injetado de alta densidade, fixados na estrutura através de encaixe. Assento (425x400mm) sem abas e com curvatura anatômica anterior e posterior em resina plástica de alto impacto (PP) com cavidade especial para alojamento adequado do rebite. Encosto (410x210mm) em resina plástica (PP) ergonômico com cavidade especial para alojamento adequado do rebite. A espessura do assento/encosto deve ser de 8mm em toda sua extensão. Fixados à estrutura por rebites pop de alumínio (4 no assento e 4 no encosto) 6.2x25. Altura do assento ao chão 460mm. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto a proposta de preços: Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0;			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto),.			
28	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL, COMPOSTO POR 1 MESA CENTRAL, 6 MESAS COM FORMATO TRAPÉZIO E 6 CADEIRAS	UN	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL, COMPOSTO POR 1 MESA CENTRAL, 6 MESAS COM FORMATO TRAPÉZIO E 6 CADEIRAS: Mesa central: Estrutura em tubo de aço, base dos pés em tubo 20x30 (parede 1,06 mm), haste central em tubo 25x25 (parede 1,20 mm) e a base de apoio para fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,06 mm). Fechamento dos topos inferiores com ponteiros em forma de "L" 20x30 com calço, dimensões 20x35 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Protetor de pintura com formato de "U" em resina plástica para apoio dos pés do usuário dimensões 140x23x13 mm, fixados a estrutura através de pinos e rebites. Tampo (403 mm de diâmetro) em resina ABS , com recorte em forma sextavada, côncavo na extremidade com abas de 36 mm x 3 mm (espessura) que permitem o perfeito encaixe das carteiras, dotado de seis divisores com formato triangular e profundidade de 15 mm para acomodar materiais. Suportes fixos injetados permitindo a fixação junto à estrutura por quatro rebites do tipo POP-4,8x16. Altura 580 mm. Mesas: Estrutura em tubo de aço, pés em 20x30 (parede 1,06 mm), duas colunas laterais em tubo 16x30 (parede 1,06 mm). Base de fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,06 mm) e fechamento dos topos dos tubos ponteiros 20x20 com pino. Fechamento dos topos inferiores com ponteiros em forma de "L" 20x30 com calço, dimensões 26x35 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Protetor de pintura com formato de "U" em resina plástica para apoio dos pés dimensões 150x23x13 mm, fixados a estrutura através de pinos. Tampo (560x350x200 mm) em resina ABS em formato trapézio , superfície brilhante com extremidade côncava (abas de 35mm) junto a união da mesa central e convexa	35	350	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			(abas 17mm) junto ao usuário, abas laterais medianas de 27 mm, nervuras transversais e longitudinais com reforço à tração inferior. Dotado de uma cavidade para portá-lápis dimensões 200x20x9 mm de profundidade. Fixado por encaixe e seis rebites do tipo POP 4,8x16. Altura total 580 mm. Cadeiras: Estrutura em tubo de aço 20x30 (parede 1,06 mm) para a base dos pés, colunas laterais em tubo 16x30 (parede 1,06 mm). Travessa entre os pés em tubo 20x20 (parede 1,06 mm). Base de fixação do encosto em tubo ¾ (parede 1,06 mm). Sob o assento uma travessa em tubo 5/8 (parede 1,20 mm). Fechamento dos topos inferiores com ponteiros em forma de "L" 20x30 com calço, nas dimensões 26x35 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe em polipropileno 100% injetadas. Topos dos tubos da base do encosto com ponteiros 3/4 interna. Protetor de pintura com formato de "U" em resina plástica para apoio dos pés do usuário dimensões 110x23x13 mm em polipropileno, fixados a estrutura através de pinos. Assento (295x305 mm) e encosto (295x180 mm) em resina PP, em alto brilho, curvaturas anteriores e posteriores anatômicas. Cavidades especiais com rebaixo para fixação do assento e encosto evitando danos à vestimenta do usuário. Fixados à estrutura através de oito rebites de repuxo do tipo POP 4.8x16. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi- pó, híbrida e eletrostática. Altura do assento ao chão 340 mm e altura do encosto ao chão 625 mm. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto a proposta de preços: Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante.			
29	CJR 01- CONJUNTO REFEITÓRIO 1 – 1 MESA + 4 CADEIRAS - NOVO PROINFÂNCIA	UN	CJR 01- CONJUNTO REFEITÓRIO 1 – 1 MESA + 4 CADEIRAS- MODELO- NOVO PROINFÂNCIA- Conjunto para crianças com altura compreendida entre 0,93 e 1,16m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. - Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado., montado sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • Largura: 1100 mm; Profundidade: 680 mm; Altura: 460 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. MESA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com	10	100	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor laranja, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). - Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro ¼", comprimento ½", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/ espaçador em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA- Largura do assento: 340 mm; Profundidade do assento: 260 mm; Espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; Largura do encosto: 350 mm; Altura do encosto: 155 mm; Espessura do encosto: 7,0 mm a 9,3 mm; Altura do assento ao chão: 260 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador,			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto a proposta de preços: Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			(complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
30	CJR 03- CONJUNTO REFEITÓRIO 3 - 1 MESA + 4 CADEIRAS - NOVO PROINFÂNCIA	UN	CJR 03-CONJUNTO REFEITÓRIO 3 - 1 MESA + 4 CADEIRAS. Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e quatro cadeiras. - Mesa coletiva com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA - Largura: 1230 mm; Profundidade: 760 mm; Altura: 590 mm; Espessura: 25,8 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. 85 CARACTERÍSTICAS DA MESA -Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, com padrão especial de acabamento (impressão digital com overlay duplo), e cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor branca. Topos encabeçados com fita de bordo PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer", acabamento texturizado, na cor amarela, colada com adesivo à base de PUR, através do processo "Hot Melting". Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 45mm em chapa 16 (1,5mm). - Travessas longitudinais e transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20x40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro ¼", comprimento ½", cabeça lenticular, fenda combinada. Tampa/ espaçador em	10	100	Figura 30: conjunto para refeitório  Imagem ilustrativa

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. GARANTIA- Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
31	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO- (M2B-06)- (MODELO FDE/ FNDE)	UN	Conjunto para refeitório- (M2B-06)- (MODELO FDE/ FNDE) , PARA ESTUDANTES ACIMA DE DOZA ANOS, compostos de: - 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – Bp. Estrutura tubular de aço. - 2 (dois) bancos empilháveis, com assento em madeira aglomerada revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – Bp. Estrutura tubular de aço. Mesa e banco - M2B-06 Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Mesa dimensões: Tampo: 840mm (largura) x 1500mm (comprimento), - Altura:755mm , admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura; - Banco dimensões: Assento: 350mm (largura) x 1350mm (comprimento),- Altura 460mm , admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura;. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de até 2,5 mm para espessura. Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9 mm); - Travessa	50	500	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos para aglomerado, de 4,5 mm x 22 mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Deverá ainda ser grafada a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, Art. 7º, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações. Certificado de Conformidade de			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
32	Conjunto para refeitório- (M2B-04)- (MODELO FDE/FNDE)	UN	Conjunto para refeitório- (M2B-04)- (MODELO FDE/FNDE) , PARA ESTUDANTES ENTRE 6 E 12 ANOS, compostos de: - 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – Bp. Estrutura tubular de aço. - 2 (dois) bancos empilháveis, com assento em madeira aglomerada revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – Bp. Estrutura tubular de aço. Mesa e banco - M2B-04- Tampo e assentos em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 25 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Mesa	40	400	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			dimensões: Tampo: 700mm (largura) x 1500mm (comprimento), -Altura 640mm, admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura; Banco dimensões: Assento 350mm (largura) x 1350mm (comprimento), -Altura 380mm, admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura;. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor VERMELHA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de até 2,5 mm para espessura. Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40 mm x 40 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 20 mm x 50 mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3 mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: - Parafusos 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos 1/4" x 2", cabeça chata, bicromatizados; - Parafusos para aglomerado, de 4,5 mm x 22 mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizados. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Deverá ainda ser grafada a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, Art. 7º, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado $Ri0/d0/t0$; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado $Ri0/d0/t0$; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
33	CONJUNTO REFEITÓRIO MATERNAL, 1 MESA E 8 CADEIRAS	UN	Conjunto refeitório maternal, 1 mesa e 8 cadeiras-Mesa com estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm) de cada lado. Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem de cada lado da mesa para definir a sua estabilidade. Base de fixação do tampo em tubo 20x40(parede 1,20mm) e travessas em tubo 15x15(parede 1,20mm) que unidas entre si formam uma peça única. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Acabamento com pintura em epóxi- pó. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda e rebarbas. Fechamento dos topos com quatro ponteiros plásticos injetados 20x30 com calço fixadas através de rebites 4.8x16. Protetor de pintura em resina plástica com formato de "U" dimensões 260x23x13mm na base dos pés fixados à estrutura através de encaixes e pinos. Tampo (1845x820mm) em resina ABS, alto impacto, composto por três módulos (tripartido) de 615x820mm, 4mm de espessura e abas de 50mm em toda sua extensão. Tampo encaixado na estrutura. Na parte inferior de cada tampo estão injetados quatro suportes do tipo presilhas que se encaixam por pressão no requadro da estrutura e após fixados à mesma através de parafusos autobrocantes Philips 4.2x13. Altura do tampo ao chão 440mm. Oito cadeiras concha com estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial secção redonda de 1 ½ (parede 1,50 mm), curvado em forma de "U" invertido, do lado externo ao assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¾ (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiros em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1½ de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encosto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na	20	200	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encosto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega-mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55 mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitoplastic. Altura do assento ao chão 240mm. Apresentar junto a proposta de preços: Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado RiO/dO/tO; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado RiO/dO/tO; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto). GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
34	CJP-01 (MODELO FDE - FNDE) CONJUNTO PARA PROFESSOR	UN	CJP-01 (MODELO FDE - FNDE) CONJUNTO PARA PROFESSOR. Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF,	30	300	Figura 16: conjunto professor  Imagem ilustrativa

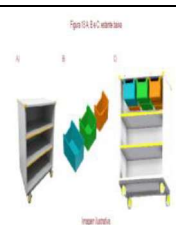
São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. • MESA Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), 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 de 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). • Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/-2mm para largura e altura e +/- 0,6mm 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 CINZA, colada com adesivo Hot Melting. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, 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			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIÇÃO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			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 do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. 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 CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. • CADEIRA- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. 3.2 Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. 3.6 Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado			

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil

TABELA I- DESCRITIVO						
ITEM	PRODUTO	UNIDA DE	DESCRIPTIVO	QTDE. MÍN.	QTDE. MÁX.	Imagem ilustrativa
			de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, Art. 7º, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações. Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D 7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto).			
35	ESB-ESTANTE BAIXA – 2 PRATELEIRAS- MODELO PROINFÂNCIA	UN	ESB-ESTANTE BAIXA – 2 PRATELEIRAS- MODELO PROINFÂNCIA- Estante baixa com duas prateleiras em MDP ou MDF, revestido com laminado melamínico de baixa pressão cor cinza com bordas, dotada de sete caixas em polipropileno que correm sobre trilhos, sendo: - uma caixa tipo 1 (grande); - duas caixas tipo 2 (média); - quatro caixas tipo 3 (pequenas).DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS- Largura: 810 mm; Profundidade: 500 mm; Altura: 740 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. 60 CARACTERÍSTICAS DA ESTANTE- Tampo, peça inferior, peças laterais esquerda e direita e peça	18	180	

São Leopoldo, Berço da Colonização Alemã no Brasil



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

TERMO DE REFERÊNCIA

Município de Itati

Secretaria de Educação e Cultura

1. DO OBJETO

Aquisição de mobiliário escolar, incluindo mesas e cadeiras para alunos e professores, destinados ao adequado funcionamento dos ambientes pedagógicos da unidade escolar, em conformidade com as normas técnicas e de ergonomia vigentes.

Item	Produto	Unidade de medida	Quantidade	
			Min.	Máx.
01	Conjunto de Mesa e Banco para Refeitório Escolar (10 lugares) MESA: Estrutura formada por um quadro em tubo de aço 20x40mm (parede 1,20 mm) composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo, são soldados cones em tubo 2 (parede 2,25 mm) com bucha plástica cônica e expansível onde são encaixados os pés da mesa. Pernas em tubo de aço 1 1/2 (parede 1,50 mm). Na extremidade inferior de cada pé uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo (2440x810 mm) em resina ABS, composto quatro módulos (quadripartido) 610x810mm, 4mm de espessura e abas de 50 mm em toda sua extensão. Altura da mesa 760mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor azul, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 460mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do	Unidade	01	10



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

	polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ.			
02	Conjunto Mesa de Refeitório com 10 Cadeiras, Infantil e Colorido MESA: Estrutura formada por um quadro em tubo de aço 20x40mm (parede 1,20 mm) composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo, são soldados cones em tubo 2 (parede 2,25 mm) com bucha plástica cônica e expansível onde são encaixados os pés da mesa. Pernas em tubo de aço 1 1/2 (parede 1,50 mm). Na extremidade inferior de cada pé uma sapata em polipropileno com regulagem de altura para nivelamento. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo (2440x810 mm) em resina ABS, composto quatro módulos (quadripartido) 610x810mm, 4mm de espessura e abas de 50 mm em toda sua extensão. Altura da mesa 590mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Assento (400x310mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor amarelo, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 350mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes	Unidade	01	10



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

	metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ.			
03	Mesa para professor Dimensões Aproximadas: Comprimento: 120 cm (±5%) Largura: 60 cm (±5%) Altura: 75 cm (±5%) – padrão para uso adulto. Tampo: Confeccionado em MDF, com espessura mínima de 15 mm. Revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) ou similar, texturizado, resistente a riscos, manchas, abrasão e de fácil limpeza. Bordas em fita de PVC ou ABS, espessura mínima de 2 mm, coladas a quente em todo o perímetro. Canto levemente arredondado para segurança e conforto. Estrutura: Fabricada em tubo de aço carbono, seção retangular ou oblongo, com no mínimo 30x50 mm ou redondo de no mínimo 1" (25,4 mm) de diâmetro. Soldas uniformes, sem rebarbas, lixadas e protegidas contra corrosão. Tratamento antiferrugem e pintura eletrostática a pó (epóxi), resistente a riscos, abrasão e corrosão, na cor a definir. Pés: Com sapatas ou ponteiros plásticos antiderrapantes e atóxicos, proporcionando estabilidade e proteção ao piso. Gavetas: Duas gavetas laterais, confeccionadas em MDF, com corredeiras metálicas de deslizamento suave. Fechadura com chave.. Características Gerais: Produto ergonômico, robusto, estável e adequado ao ambiente escolar. Estrutura livre de arestas cortantes, rebarbas ou superfícies perfurantes. Acabamento de qualidade, com pintura uniforme e sem falhas. Normas e Referências: Atende às normas de segurança, ergonomia e qualidade aplicáveis, bem como às diretrizes do FNDE e do INMETRO quando aplicável. O móvel deverá ser entregue no local indicado pela Administração, em perfeito estado de conservação, acompanhado de todos os acessórios necessários à sua utilização, sendo obrigatória a realização da montagem completa no ato da entrega, sem custo adicional para o contratante. Certificado de conformidade do Sistema de Gestão de qualidade, emitido pela associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar SGQ	Unidade	01	30
04	Banco Lápis Multicolorido Grande com Proteção UV Banco temático modelo "lápis" de grande porte, indicado para uso em	Unidade	01	10



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

	áreas externas e internas de escolas e creches, confeccionado em polietileno rotomoldado ou material plástico de alta resistência, com aditivo anti-UV para proteção contra desbotamento e degradação causada pela luz solar. Estrutura arredondada, sem quinas vivas, com superfícies lisas, garantindo segurança às crianças. Fixação das partes por encaixe e parafusos internos, impossibilitando acesso às fixações pelos usuários. Cores vivas e variadas (multicolorido), atóxicas e laváveis. Medidas aproximadas: comprimento total 1,50 m, altura do assento 0,40 m, altura total até a ponta do lápis 0,80 m, largura 0,40 m. Capacidade para suportar no mínimo 200 kg distribuídos. Produto de fácil higienização, resistente a impactos e intempéries, destinado a uso institucional contínuo. O móvel deverá ser entregue no local indicado pela Administração, em perfeito estado de conservação, acompanhado de todos os acessórios necessários à sua utilização, sendo obrigatória a realização da montagem completa no ato da entrega, sem custo adicional para o contratante. OBS: Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração de que o Certificado de conformidade com o INMETRO da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 E Portaria INMETRO n. 200/2021, com imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagem do conjunto a ser entregue para atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ			
05	Kit mesa e cadeiras para alunos do ensino fundamental MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi pó cor cinza. Tampo	Unidade	10	200



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

	(600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 760mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor azul, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 460mm. OBS: Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração de que o Certificado de conformidade com o INMETRO da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 E Portaria INMETRO n. 200/2021, com imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagem do conjunto aço no para atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ.			
06	Kit mesa e cadeira para alunos educação infantil MESA: Estrutura em tubo de aço, laterais e travessa de sustentação do porta-livros em 29x58mm chapa 16 (parede 1,5mm), base inferior (pés) em 38mm (parede 1½) chapa 16 (parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4,8x12mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor cinza. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, cor cinza, sem aplicação de laminado melamínico, 4mm de	Unidade	10	200



ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA DE ITATI
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO, GOVERNANÇA E SEG. PÚBLICA
SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

	espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 590mm. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor amarelo, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x310mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno cor amarelo, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 350mm. OBS: Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração de que o Certificado de conformidade com o INMETRO da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 E Portaria INMETRO n. 200/2021, com imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagem do conjunto aço no para atendimento a Portaria 200/2021. Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Associação. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ.			
07	Conjunto infantil coletivo, padrão, fnde, com mesa e 4 cadeiras, para alunos da educação infantil, colorido, ciraça de 2 a 6 anos, kit msa e cadeiras para alunos ensino fundamental padrão, fnde. Certificado de conformidade do Sistema de Gestão de qualidade, emitido pela Associação Brasileira de normas técnicas (ABNT) cuja certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ.	Unidade	01	20

2. DA JUSTIFICATIVA DO OBJETO

A presente aquisição de mesas e cadeiras escolares justifica-se pela necessidade de garantir condições adequadas de conforto, segurança e ergonomia aos alunos e professores no desenvolvimento das atividades pedagógicas.

O mobiliário atualmente disponível apresenta desgaste natural decorrente do uso contínuo ou quantitativo insuficiente para atender à demanda existente, o que



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 126/2025
REGISTRO DE PREÇOS

Município de Vera Cruz / RS
Processo Administrativo nº 586/2025

O **PREFEITO MUNICIPAL DE VERA CRUZ / RS**, no uso de suas atribuições, torna público, para conhecimento dos interessados, a realização de licitação na modalidade pregão, na forma eletrônica, do tipo menor preço unitário, tendo por objetivo a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA EMEIS E EMEFS**, conforme descrito nesse edital e seus anexos, e nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e do Decreto Municipal nº 7.426/2024.

CADASTRO DAS PROPOSTAS INICIAIS ATÉ: 08/01/2026 - 07h55
DATA DA SESSÃO: 08/01/2026
HORÁRIO: 08 h
LOCAL: www.portaldecompraspublicas.com.br
CRITÉRIO DE JULGAMENTO: menor preço unitário
MODO DE DISPUTA: Aberto
IMPUGNAÇÕES E ESCLARECIMENTOS: até as 23:59 do dia 05/01/2026

- O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança – criptografia e autenticação – em todas as suas fases através do Sistema de Pregão Eletrônico (licitações) do Portal de Compras Públicas;
- Os trabalhos serão conduzidos por servidor(a) do Município de Vera Cruz - RS, denominado Pregoeiro(a), mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o www.portaldecompraspublicas.com.br.
- O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos no presente edital para o credenciamento junto ao provedor do sistema para participação da licitação, bem como cadastramento e a abertura da proposta, atentando também para a data e horário para início da disputa.

Agente de Contratação designado: Eunice Rosimeri Konzen Rodrigues
Equipe de apoio: Alexandra Barcelos Vogt e Jonny Francisco Wagner.

1. DO OBJETO:

1.1 O objeto da presente licitação é **PREGÃO ELETRÔNICO PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA EMEIS E EMEFS**, para atender as necessidades da Administração Pública Municipal, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no **Termo de Referência – Anexo I** (baseado na Requisição de Compras nº 2012/2025).



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

1.2 Todos os equipamentos e materiais utilizados no fornecimento dos bens ou prestação do serviço deverão atender às exigências mínimas de qualidade, observados a legislação vigente e os padrões das normas baixadas pelos órgãos competentes de controle de qualidade industrial – ABNT, NBR, INMETRO etc.

1.3 O licitante NÃO poderá oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto, bem como NÃO será admitida a previsão de preços diferentes em razão de local de entrega ou de acondicionamento, tamanho de lote ou qualquer outro motivo, de acordo com incisos III e IV, do art. 82, da Lei nº 14.133/2021.

1.4 A quantidade mínima a ser cotada de unidades de bens ou, no caso de serviços, de unidades de medida e a prevista na tabela abaixo:

Item	Produto.	Quant	Unid	Valor unit	Valor total
------	----------	-------	------	------------	-------------



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

1	Conjunto escolar modelo FNDE CJA 04 de 06 a 09 anos. CONJUNTO ALUNO TAMANHO 04, MESA E CADEIRA: MESA: estrutura em tubo de aço, laterais e suporte dos porta livros em 29x58mm chapa 16(1,5mm). Travessa superior para fixação do tampo em 31,75mm (1¼) chapa 16(1,5mm). Base inferior (pés) em 38mm (1½) chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor vermelho, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. Tampo (600x450mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de bordo em PVC com (primer), acabamento texturizado na cor vermelho coladas com adesivo hot melting, dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm (espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6 diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela, Philips. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns, cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa, deverá conter a identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 640mm. Nos moldes das ponteiros, sapatas e porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio da qualidade da colagem da fita de borda do tampo da mesa especificado no edital, de acordo com a Norma ABNT NBR 16332/2014 com resistência ao arrancamento mínima de 70N, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro em nome do fabricante da mesa escolar. Não será aceito relatório datado com mais de doze meses contados da data de sua emissão. O relatório	400	conjunto	R\$ 879,66	R\$ 351.864,00
---	--	-----	----------	------------	----------------



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

deve conter duas fotos em ângulos diferentes. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro no 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Assento (400x350mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor vermelho, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 380mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

2	Conjunto Escolar Modelo FNDE CJA 06 Adulto. CONJUNTO ALUNO TAMANHO 06, MESA E CADEIRA: MESA: estrutura em tubo de aço, laterais e suporte dos porta livros em 29x58mm chapa 16(1,5mm). Travessa superior para fixação do tampo em 31,75mm (1¼) chapa 16(1,5mm). Base inferior (pés) em 38mm (1½) chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Porta livros (503x304mm) em polipropileno injetado na cor cinza. Tampo (600x450mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Fitas de bordo em PVC com (primer), acabamento texturizado ncor azul coladas com adesivo hot melting, dimensões nominais de 22mm (largura) x 2,5mm (espessura). Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6 diâmetro 6mm), 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela, Philips. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns, cor cinza. Na lateral direita da mesa, face externa, deverá conter a identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura da mesa: 760mm. Nos moldes das ponteiros, sapatas e porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultadoRi0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre,10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio da qualidade da colagem da fita de borda do tampo da mesa especificado no edital, de acordo com a Norma ABNT NBR 16332/2014 com resistência ao arrancamento mínima de 70N, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro em nome do fabricante da mesa escolar. Não será aceito relatório datado com mais de doze meses contados da data de sua emissão. O relatório	600	conjunto	R\$ 919,66	R\$ 551.796,00
---	---	-----	----------	------------	----------------



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

	deve conter duas fotos em ângulos diferentes. Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria Inmetro nº 401/2020, acompanhado por declaração de que o Certificado de Conformidade do Inmetro da empresa corresponde ao projeto e especificações do conjunto solicitado no edital e atende aos requisitos da Norma ABNT 14006:2008 e Portaria Inmetro no 200/2021, com a imagem do mobiliário, emitido por OCP acompanhado do relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com imagens do conjunto aluno para o atendimento a Portaria 200/2021. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno injetados na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor azul, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Na parte posterior do encosto deverá conter identificação do padrão dimensional através de processo de tampografia, tamanho 35x37mm. Altura do assento ao chão 460mm. Nos moldes das ponteiras, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos				
3	CONJUNTO PROFESSOR, POR MESA E CADEIRA: MESA: Laterais e suporte da saia em tubo de aço de 29x58mm chapa 16(1,5mm) e suporte da saia em tubo 25x60(1,5mm). Travessa superior em tubo de aço 31,75mm (1 ¼) chapa 16(1,5mm). Base inferior (pés) em tubo de aço 38mm (1 ½) chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4.8x16mm. Tampo (1200x650mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Cantos arredondados. Fitas de bordo em PVC com primer, acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo hot melting, dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro 6mm e comprimento 10mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela, Philips. Pannel frontal em MDP 18mm espessura, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do pannel à estrutura através de aletas de fixação em número de 06 chapa 14(parede 1,90mm) nas dimensões 35x25 e parafusos auto atarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns, cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas e deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Apresentar junto a proposta de	70	conjunto	R\$ 1.271,66	R\$ 89.016,20



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

	preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro, conforme modelo de certificação 6, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 10443:2023 e ASTM D7091:2022 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas; ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 - Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado Ri0/d0/t0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre, 10 ciclos, resultado Ri0/d0/t0; ASTM D 3363:2022 - Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2023 - Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 - Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto), acompanhado da declaração emitida por OCP que o Certificado de Conformidade de Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme o Modelo de Certificação 6 corresponde ao processo de preparação e pintura em superfícies metálicas de toda a sua linha de produção relacionando as Normas citadas no certificado. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio da qualidade da colagem da fita de borda do tampo da mesa professor, do modelo especificado no edital, de acordo com a Norma ABNT NBR 16332/2014 com resistência ao arrancamento mínima de 70N, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Não será aceito relatório datado com mais de doze meses contados da data de sua emissão. O relatório deve conter duas fotos em ângulos diferentes. Relatório de ensaio, para o modelo da mesa e cadeira especificados, da resistência a corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023, de 300 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial, avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628-3:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Assento (400x430mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno injetados na cor cinza, moldados anatomicamente. Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de repuxo 4,8mm, comprimento 16mm. Altura do assento ao chão 460mm. Nos moldes das ponteiros, sapatas, assento e encosto devem ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve 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 de união. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.				
4	ESTANTE ORGANIZADORA COM OITO CAIXAS: Estrutura em MDF 15mm cor branco textura. Acabamento das bordas com lâmina cor branco. Oito nichos abertos para acomodação de caixa plástica tamanho 19,8 litros. Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante da matéria prima, o Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante	100	unidade	R\$ 2.491,66	249166



Estado do Rio Grande do Sul
MUNICÍPIO DE VERA CRUZ

	da materia prima, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio, exclusivamente em nome do fabricante da materia prima, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, da determinação do teor de formaldeído em MDF, com resultado pertencente a classe E1 (emissão menor ou igual a 8 mg/100 g) segundo a norma ABNT 15316-2-2019 Painéis de fibras de média densidade – Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos H e T. Também deverá ser apresentado a devida comprovação de que o móvel ofertado utiliza efetivamente o insumo certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Pés em tubo de aço 1 ¼ (parede 1,20mm) com ponteiros internos e acabamento com pintura cor cinza. Dimensões: 1455x910x360mm (AxLxP).				
5	ARMARIO ALTO DUAS PORTAS Móvel composto por duas portas e três prateleiras internas. Confeccionado em MDP de 15mm revestido em melamínico de baixa pressão. Fundo em chapa 3mm. Bordas em lamina PVC, coladas com cola EVA. Puxadores plasticos e fechadura metálica com chave. Dimensões aproximadas: 1600x1000x415mm (AxLxP). Apresentar junto a proposta de preços, em nome do fabricante da materia prima, o Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante da materia prima, em atendimento ao Decreto no 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio, exclusivamente em nome do fabricante da materia prima, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, da determinação do teor de formaldeído em MDP, com resultado pertencente a classe E1 (emissão menor ou igual a 8 mg/100 g) segundo a norma ABNT 14810:2:2018 Painéis de Partículas média densidade – Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio Anexos F, H e T. Também deverá ser apresentado a devida comprovação de que o móvel ofertado utiliza efetivamente o insumo certificado. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante.	90	unidade	R\$ 1.709,66	R\$ 153.869,40

2. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

2.1 Poderão participar desta Licitação qualquer licitante, regularmente estabelecido no País, que seja especializado no objeto desta licitação e que satisfaça todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus Anexos e que estiver previamente credenciado no Portal de Compras Públicas.

2.2 O licitante deverá promover a sua inscrição e credenciamento para participar do pregão, diretamente no site do www.portaldecompraspublicas.com.br, até o horário fixado no edital para inscrição e cadastramento.

2.3 A participação no pregão está condicionada obrigatoriamente a inscrição e credenciamento do licitante, até o limite de horário previsto no edital

2.4 As contratações poderão ser realizadas por meio de sistema eletrônico fornecido por pessoa jurídica de direito privado, devendo o custo de operacionalização e uso do sistema ficar a cargo do licitante, se houver.

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

2.6. Não poderão disputar esta licitação:

a) aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

b) autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;



Imbé, 08 de Julho de 2026.

Processo: **2026-6349**

Assunto: **Abertura de Nova Ata**

Requerente: **ROSELMA COSTA**

Usuário: **ROSELMA COSTA**

De: **SMED**

Para: **CCGL**

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 6349/2026

PREGÃO ELETRÔNICO Nº: 59/2026

ASSUNTO: Análise e Julgamento de Impugnação ao Edital

DECISÃO DA IMPUGNAÇÃO

Trata-se de pedido de impugnação ao edital interposto pela empresa MOVESCO INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES LTDA, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 93.234.789/0001-26, sediada na BR 386, KM 341, nº 5876, bairro Bom Pastor, na cidade de Lajeado/RS, CEP 95.905-500 com fulcro no art. 164 da Lei nº 14.133/2021, insurgindo-se contra as especificações técnicas, exigências de certificação e critérios de aceitabilidade para o fornecimento de mobiliário escolar.

Passo à análise pormenorizada de cada um dos itens pleiteados pela Impugnante:

a) Sobre a exigência de laudo referente à ABNT NBR 9191:2008

PROCEDENTE. Reconhecemos o manifesto equívoco material na redação do instrumento convocatório. A ABNT NBR 9191:2008 disciplina exclusivamente sacos plásticos para acondicionamento de resíduos (lixo), não guardando qualquer nexo técnico com o fornecimento de mobiliário escolar. Conforme solicitado, a exigência será excluída, mantendo-se no edital apenas as normas técnicas que efetivamente incidem sobre os produtos licitados.

b) Sobre a exigência do Certificado Inmetro para o Conjunto Aluno (Item 06)

IMPROCEDENTE.

1) Violação do Princípio da Competitividade e do Parcelamento

A documentação exigida pela impugnante restringe o universo de possíveis licitantes. Em especial, afeta negativamente Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP), cujos fabricantes podem encontrar dificuldades burocráticas para gerar essa documentação específica de imediato. Isso limita a participação ampla no certame, contrariando as regras gerais das licitações públicas.

2) Fase Inadequada para a Exigência Documental

De acordo com a jurisprudência consolidada do Tribunal de Contas da União (TCU) sobre provas de qualidade, a apresentação de laudos técnicos, relatórios de ensaio e certificados de conformidade emitidos por órgãos de certificação deve ser exigida exclusivamente do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar. Exigir tal volume documental sob pena de desclassificação sumária de todos os participantes impõe um ônus processual desproporcional.

3) Falta de Necessidade Prática



Se o Conjunto Aluno já é regulado por Portarias obrigatórias do INMETRO, o mercado formal já está, por imposição legal, condicionado ao atendimento das normas exigidas. O foco da Administração Pública, na fase inicial de lances, deve estar no preço e na descrição da proposta. A verificação rigorosa do atendimento às especificações técnicas e à ABNT NBR 14006 pode ser feita posteriormente mediante a análise dos referidos certificados apenas ao primeiro colocado, em momento próprio.

c) Sobre o Certificado de Conformidade para pintura e preparação metálica (Itens 01, 02, 06, 07, 08, 10 e 11)

IMPROCEDENTE.

A justificativa técnica e jurídica fundamenta-se nos seguintes pontos:

1) Restrição Indevida à Competitividade: A imposição de certificação por Organismo de Certificação de Produto (OCP) e de uma vasta bateria de ensaios destoa do princípio da ampliação da competitividade. Tal exigência cria barreiras de entrada, visto que nem todos os fornecedores do mercado possuem certificações de conformidade específicas para o processo de pintura.

2) Jurisprudência do TCU sobre Prova de Qualidade: O TCU possui entendimento consolidado de que é ilegal a exigência de apresentação de laudos e certificados de qualidade de produtos na fase de habilitação ou de apresentação de propostas. Esses documentos só podem ser exigidos do **licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar**, para fins de aceitabilidade da proposta.

3) Onerosidade Excessiva: Exigir que todos os licitantes arquem com os altos custos de emissão de certificados e relatórios laboratoriais para participar da disputa implica em ônus desnecessário aos cofres dos proponentes. Isso afasta potenciais competidores e reduz a possibilidade de a Administração obter a proposta mais vantajosa.

O que diz o manual do TCU:

“ Durante a realização do procedimento licitatório, a Administração **poderá**, se previsto no edital, solicitar do licitante provisoriamente vencedor a apresentação de amostras, a realização de exames de conformidade ou de provas de conceito, entre outros testes, para avaliar a conformidade do objeto ofertado com as especificações técnicas e requisitos de qualidade, de desempenho e de funcionalidade definidos no termo de referência ou no projeto básico.

O objetivo de tais exigências é evitar a contratação de objetos inadequados ou até mesmo inservíveis, que representariam prejuízos aos cofres públicos.

Como têm o potencial de restringir o universo de participantes na licitação, tais medidas possuem caráter excepcional, devendo ser justificadas formalmente, a fim de demonstrar que são, de fato, imprescindíveis para avaliar a qualidade, o desempenho ou a funcionalidade do objeto ofertado. Ademais, ressalte-se, poderão ser exigidas somente do licitante provisoriamente vencedor.”

Observa-se que o TCU usa a palavra “poderá, e não deverá não criando qualquer obrigatoriedade de tal exigência, exceto da garantia da qualidade do produto em prol da exclusão de possíveis fornecedores.

d) Sobre a exigência de apresentação de amostras (Itens 06, 07 e 08)

IMPROCEDENTE.

A exigência de apresentação de amostras pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar é prerrogativa da Administração, servindo para confirmar a adequação ergonômica, o acabamento e os requisitos dimensionais antes da adjudicação. Longe de restringir, tal medida protege o erário contra a aquisição de bens desconformes.

Esta secretaria optou por não exigir a amostra de mobiliário.

e) Sobre a republicação do edital e reabertura de prazos

PROCEDENTE EM PARTE. Tendo em vista que a necessidade de correção de alguns documentos constantes no processo sugerimos a retificação do edital e a respectiva reabertura de prazo para apresentação de propostas, conforme estabelece o art. 55, §1º, c/c art. 164, §2º, da Lei nº 14.133/2021.



CONCLUSÃO

Ante o exposto, **CONHEÇO** da impugnação interposta para, no mérito, **DAR-LHE PARCIAL PROVIMENTO**, acolhendo tão somente o pedido para exclusão da norma ABNT NBR 9191:2008 (item "a"), rejeitando os demais pleitos. Solicita-se manifestação jurídica quanto a legalidade do procedimento.

Documento assinado eletronicamente por **ROSELMA COSTA, Professor Área I** em 08/07/2026 às 15:58:43.



Para conferir a autenticidade do documento, utilize um leitor de QRCode ou acesse o endereço <https://grp.imbe.rs.gov.br/grp/acessoexterno/programaAcessoExterno.faces?codigo=670270> e informe a chancela **JTFV.A0JY.JTGP.Y6ZL**
