

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 344 RUBRICA _____

TERMO DE REFERÊNCIA

1. IDENTIFICAÇÃO DO DEMANDANTE

1.1. Realizada a solicitação através da Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia, no endereço Avenida Saquarema, 4299, Porto da Roça, Saquarema/RJ, CEP. 28.990-756, Prefeitura Municipal de Saquarema – CNPJ: 32.147.670/0001-21.

2. OBJETO

2.1. Contratação de empresa especializada para aquisição de mobiliário corporativo e administrativo em mdf, aço e estruturas metálicas visando o atendimento das unidades da Secretária de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia, conforme especificações, quantidades e condições constantes neste termo.

3. INFORMAÇÕES PRELIMINARES

3.1. Deverá ser considerada juntamente com o que se estipula neste documento, toda legislação própria das categorias objeto desta contratação, inclusive as Leis Federais nº 14.133/2021 e Lei Complementar 123/06 e os Decretos Municipais nº 2.721/2024, 2.722/2024, 2.723/2024 e 2.724/2024.

3.2. Com base nisto, dada a possível necessidade da contratação do objeto deste Termo de Referência, com fulcro, ainda, na justificativa apresentada neste instrumento, resta-nos imperioso proceder com a pretensa aquisição, para atingimento da finalidade pretendida e, por consequência, satisfação do interesse público.

4. CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO

4.1. O objeto solicitado adequa-se na categoria de **bens comuns de fornecimento contínuo**, que trata a Decreto Municipal nº 2.724/2024, os objetos solicitados possuem padrões de desempenho e características gerais e específicas usualmente encontradas no mercado. A contratação tange a imparcialidade entre os licitantes, selecionando a proposta mais vantajosa

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 345 RUBRICA _____

para administração, garantindo a boa qualidade dos produtos a custo mais reduzidos, contribuindo para a diminuição dos gastos governamentais.

4.1.1. O fornecimento é considerado contínuo em razão da necessidade permanente de disponibilização e reposição de mobiliário para atender às unidades escolares e administrativas da Secretaria de Educação. As demandas decorrem da substituição de bens inservíveis, ampliação e adequação dos ambientes, bem como da implantação de novas unidades e do atendimento a necessidades supervenientes, tornando indispensável a manutenção do fornecimento durante a vigência da contratação.

4.2 O regime de execução do objeto será a **empreitada por preço unitário**.

5. JUSTIFICATIVA

5.1. A realização de contratação por meio de licitação para aquisição de mobiliário corporativo e administrativo é essencial para atender de forma adequada às necessidades administrativas do Município, tendo em vista que a disponibilidade de mobiliário apropriado e em quantidade suficiente é primordial para que a Administração Pública consiga desempenhar suas atividades de forma eficiente e organizada. O adequado aparelhamento das repartições públicas impacta diretamente a qualidade do ambiente de trabalho, a ergonomia dos servidores e a eficiência na prestação dos serviços à população.

5.2. A execução das atividades administrativas, que dão suporte às políticas públicas nas áreas culturais, de educação, de ciências e de tecnologia, depende de condições físicas adequadas, incluindo mesas, cadeiras, armários, estações de trabalho e demais itens de mobiliário. A ausência ou inadequação desses bens pode acarretar inúmeros problemas, como a improvisação de espaços, prejuízos à saúde ocupacional dos servidores, desorganização dos setores e queda na produtividade, comprometendo a qualidade dos serviços públicos prestados.

5.3. Além disso, a falta de mobiliário adequado pode inviabilizar a plena ocupação de espaços administrativos, dificultar a implantação de novos setores ou a reorganização das unidades

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 346 RUBRICA _____

existentes, bem como comprometer o cumprimento de normas de ergonomia, segurança e acessibilidade, impactando negativamente o bem-estar dos servidores e o atendimento ao cidadão.

5.4. A presente contratação encontra amparo no art. 37 da Constituição Federal, na Lei nº 14.133/2021, especialmente quanto aos princípios do planejamento e da eficiência, bem como na Lei Complementar nº 101/2000, que impõe à Administração Pública a adoção de práticas responsáveis na gestão dos recursos públicos, além das normas de ergonomia previstas na NR-17 do Ministério do Trabalho.

6. QUANTIDADES

6.1 Grupos

Grupo 01 - MÓVEIS AÇO		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	Armário confeccionado em chapa de aço	1000
2	Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior	600
3	Arquivo confeccionado em chapa de aço	706
4	Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm	990
5	Estante de Aço Dupla Face.	10
6	Estante de Aço Simples Face.	1000
Grupo 02 - MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE
1	MESA CADEIRANTE	40
2	MESA PROFESSOR COM CADEIRA FIXA	1400
3	CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRA MONOBLOCO	200
4	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO	100
5	CONJUNTO RETANGULAR ADULTO COM CADEIRA 4 PÉS	6000
6	CONJUNTO RETANGULAR JUVENIL COM CADEIRA 4 PÉS	3000
7	CONJUNTO RETANGULAR INFANTIL COM CADEIRA 4 PÉS	3000
8	CADEIRA ALUNO COM PRANCHETA LATERAL	400
9	REFEITÓRIO ADULTO 08 LUGARES COM CADEIRA MONOBLOCO	700
10	REFEITÓRIO INFANTIL 08 LUGARES COM CADEIRA MONOBLOCO	400
11	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES MÓVEL	120
12	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 LUGARES COM BANCO REBATÍVEL	140
Grupo 03 - CADEIRAS		
ITEM	PRODUTO	QUANTIDADE

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 347 RUBRICA _____

1	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER	60
2	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA HYTREL	40
3	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS	20
4	CADEIRA DIÁLOGO TRAPEZOIDAL	24
5	LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS	20
6	CADEIRA FIXA DIRETOR 4 PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	580
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	180
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	40
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO	20
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER	40
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS	280
12	SOFÁ 01 LUGAR	10
13	PUFF HEXAGONAL	300

7. JUSTIFICATIVA DOS QUANTITATIVOS ESTIMADOS

7.1. As quantidades estimadas levaram em conta as demandas apontadas pelas unidades da Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia. Diante da demanda apresentada, foi criada a Memória de Cálculo que consta no Anexo I.

8. ESPECIFICAÇÃO DETALHADA DOS ITENS DA CONTRATAÇÃO

8.1 Descrição e Padrões mínimos

GRUPO 01		
ITEM	DESCRIÇÃO	
1	Armário confeccionado em chapa de aço com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90º. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 348 RUBRICA _____

	travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário.	
2	Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, em que cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.	
3	Arquivo confeccionado em chapa de aço com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 349 RUBRICA _____

4	Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.	
5	Estante de Aço Dupla Face. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampas quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampas retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampas por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.	
6	Estante de Aço Simples Face. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampas duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampas retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampas por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 350 RUBRICA _____

	#22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste	
GRUPO 02		
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT
1	MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE A mesa Escolar para Cadeirante deverá ser composta por uma estrutura metálica na cor branca confeccionada em tubos de aço, sendo a base do tampo um formato de "U" com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa possui seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde são inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em "U" é soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29x58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, que são unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés recebem ponteiros plásticos de acabamento, que são fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O tampo fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em sua face superior. As bordas são revestidas com fita de borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados. Abaixo do tampo está localizado o porta-livros, o qual é injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm de largura por 300 mm de profundidade. Esse é fixado a estrutura por meio de quatro rebites de repuxo do tipo POP.	
2	MESA PROFESSOR COM CADEIRA FIXA A Mesa do Professor será composta por um tampo modular colorido, fabricado em plástico injetado, fixado à estrutura por meio de quatro encaixes laterais, sendo dois em cada lado, além de quatro parafusos para garantir maior estabilidade. A mesa contará com uma saia (tapa coxas) medindo 660 x 250 mm, confeccionada em MDP de 15 mm de espessura, revestida com laminado melamínico branco. A fixação da saia será realizada na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. A estrutura, na cor branca, será formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção retangular 20 x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, haverá cones de aço fabricados em tubo de Ø 2" com espessura de parede de 2,25 mm, nos quais serão montados	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 351 RUBRICA _____

	os pés da mesa. Esses cones contarão com buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitirão a fixação das pernas sem a necessidade de parafusos. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo de aço com Ø 38,10 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé, haverá sapatas reguláveis para nivelamento da mesa, confeccionadas em polipropileno. Todas as partes metálicas da mesa receberão proteção por nanotecnologia e revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. A cadeira deverá ser composta por estrutura na cor branca, fabricadas em tubos de aço de secção redonda, recebendo uma proteção para preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e revestimento eletrostático epóxi em pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deverá ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede e cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da estrutura da cadeira e fixado na parte posterior por dois parafusos atarraxantes para plástico de dimensões 5x25 mm. A parte frontal do assento que fica em contato com as pernas do usuário deverá possuir borda arredondada com raio. O assento deverá possuir medidas aproximadas de 416 mm de profundidade e 402 mm de largura, ficando a uma altura de 457 mm em relação ao solo. O encosto deverá ser inteiriço, fabricado em polipropileno copolímero injetado colorido e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deverá possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deverá possuir medidas aproximadas de 225 mm de altura nas laterais e 403 mm de largura.	
3	CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRAS MONOBLOCO O KIT DE MESANINO CENTRAL CADEIRA EM MONOBLOCO - HEXAGONAL deverá ser composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. A mesa gangorra colorida com todas as peças que compõem a mesa deverão ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo deverá ser integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Deverá fazer parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes deverão ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Deverá possuir um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Deverá possuir tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos sem suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deverá ser encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deverá possuir um porta objetos frontal inserido na superfície de utilização. A mesa poderá ser utilizada	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 352 RUBRICA _____

	para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A altura da mesa gangorra do solo até o tampo deverá ser de 593 mm. A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Deverão possuir sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. A altura da mesa central do solo até o tampo deverá ser de 592 mm.	
4	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES COM MESA LOUSA E CADEIRA MONOBLOCO O conjunto educacional infantil de 04 lugares com mesa lousa e cadeira monobloco deverá ser composto por uma mesa colorida com pés fabricados em termoplástico de engenharia e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deverá possuir formato cônico com objetivo de fixar-se aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo da mesa deverá ser injetado em termoplástico ABS colorido, possuindo em sua superfície superior de contato com usuário, laminado melamínico lousa, qual é fixado com adesivo bi-componente, possuindo 0,8 mm de espessura e cor branca, para uso de canetas para quando branco "Pilot WBM-7" ou produtos similares. E uma das laterais do tampo deverá possuir dois acoplamentos que realizam a função de "connect", encaixando às extremidades laterais das mesas, com objetivo de conectar uma mesa a outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter alojamentos para os pés, posicionados convenientemente um em cada extremidade. A mesa deverá possuir medidas aproximadas no tampo de 801 mm de largura e profundidade e altura do solo até o tampo de 590 mm. A cadeira monobloco deverá ser composta por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deverá seguir o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidos através de um único ciclo de injeção. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés deverão possuir conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés deverão receber sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600 mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm.	
5	CONJUNTO RETANGULAR ADULTO COM CADEIRA 4 PÉS O conjunto Escolar Adulto com Cadeira Monobloco em Concha será composto por uma cadeira e uma mesa, desenvolvidas para atender aos requisitos de resistência, durabilidade e ergonomia exigidos pelas normas técnicas. A cadeira será projetada com uma configuração geométrica que incluirá concordâncias de raios e curvas ergonômicas, permitindo um encaixe anatômico adequado para diferentes biótipos de usuários. Sua estrutura será construída no conceito "Monobloco", ou seja, todas as suas partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção. O material utilizado será um termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de substâncias tóxicas, garantindo robustez e, ao mesmo tempo, leveza para facilitar o manuseio. Quando configurada sem prancheta, a cadeira permitirá empilhamento de até oito unidades. Os pés seguirão um conceito construtivo em "V" e se originarão na região central do assento. Em ambos os lados dos pés, haverá cavidades para acomodação do suporte da prancheta. Caso essa funcionalidade não seja utilizada, os encaixes receberão acabamentos plásticos fabricados em Copolímero de Polipropileno (PP), fixados por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés contarão com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto da estrutura com o solo. Essas sapatas serão fixadas às pernas	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 353 RUBRICA _____

	através de parafusos. A cadeira terá uma altura do solo até o assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm e largura do encosto de 397 mm. A mesa, por sua vez, terá uma estrutura metálica confeccionada em tubos de aço. A base do tampo será formada por tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm e serão soldadas aos pés da mesa, que serão constituídos por tubos de Ø38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Esses pés receberão ponteiras plásticas de acabamento, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna à estrutura da mesa ocorrerá por meio de encaixe cônico, travado com um parafuso. Toda a estrutura receberá proteção contra corrosão, sendo tratada com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestida com pintura eletroestática epóxi em pó, garantindo maior durabilidade ao produto. A mesa contará com um porta-livro retangular, injetado em termoplástico texturizado e aberto em todos os lados para facilitar o manuseio de materiais. O tampo será fabricado em termoplástico virgem com pigmentação, apresentando uma superfície lisa sem brilho e com ângulos laterais que permitirão a formação de círculos. Sua fixação ao contra tampo será feita por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo oferecerá suporte e reforço à superfície do tampo, além de proporcionar acabamento à parte inferior da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados à sua superfície. A mesa terá altura do solo até o tampo de 764 mm, largura do tampo de 678 mm e profundidade do tampo de 559 mm.	
6	CONJUNTO RETANGULAR JUVENIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura receberá ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e 4 mm de espessura de parede, além de cantos arredondados. O assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, será provida de borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e será unida à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Esse sistema dispensará a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 380 mm, largura de 395 mm, profundidade útil de 323 mm e profundidade da superfície de 340 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 185 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, confeccionada em tubos de aço. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiras plásticas de acabamento, fixadas por meio de	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 354 RUBRICA _____

	rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura se dará por meio de encaixe cônico, o qual será travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixará ao contra-tampo por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. As dimensões do tampo da mesa serão: altura de 647 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm.	
	CONJUNTO RETANGULAR INFANTIL COM CADEIRA 4 PÉS A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com $\varnothing$ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), além de revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Esse assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, haverá uma borda arredondada com raio para não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e se unirá à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 354 mm, largura de 394 mm, profundidade útil de 303 mm e profundidade da superfície de 336 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 184 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada em tubos de aço. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de $\varnothing$ 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura será feita por meio de encaixe cônico, o qual será travado por um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais.	
7	O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, permitindo a formação de círculos. O tampo será fixado ao contra-tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 355 RUBRICA _____

	tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também terá dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. O tampo da mesa terá as seguintes dimensões: altura de 592 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm.	
8	CADEIRA ALUNO COM PRANCHETA LATERAL O conjunto Escolar Adulto 4 Pés deverá ser composto por uma estrutura na cor branca fabricada em tubos de aço de seção oblonga 16 x 30 mm e espessura de parede de 1,2 mm, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura servem para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao suporte da prancheta. Esse por sua vez é fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura são unidas entre si por solda MIG, e recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O porta livros colorido produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. O assento colorido fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A prancheta colorida possuem disponível a opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. Independente da configuração, as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço. Possuem 620 mm de comprimento por 318 mm de profundidade e porta canetas frontais de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura. O encosto colorido inteiro, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser 715 mm.	
9	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA MONOBLOCO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. As cadeiras seguirão o conceito construtivo "Monobloco", em que todas as partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, tornando o produto robusto, leve e fácil de manusear. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, oferecendo praticidade e economia de espaço. Os pés das cadeiras terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, ambos os lados dos pés terão cavidades projetadas para acomodar o suporte da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão cobertas por acabamentos plásticos, fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés receberão sapatas feitas de RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio, sendo encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. As dimensões da cadeira serão as seguintes: altura do assento de 360 mm, largura do assento de 336 mm, profundidade da superfície do assento de 314 mm, profundidade útil do assento de 295 mm, largura do encosto de 326 mm e extensão vertical do encosto de 240 mm, garantindo conforto para os usuários. As mesas serão coloridas e terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A geometria dos pés será retangular, constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo sua fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo,	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 356 RUBRICA _____

	o que garantirá a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés receberá sapatas plásticas com regulagem de altura, proporcionando o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e terá rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. O laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função "connect", permitindo a conexão de mesas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos para os pés, posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 590 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades do ambiente de refeitório com funcionalidade e durabilidade.	
10	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 08 (OITO) LUGARES ADULTO COM CADEIRA MONOBLOCO O conjunto para refeitório de oito lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Seguirá o conceito construtivo "Monobloco", no qual todas as partes que compõem o produto, incluindo encosto, assento e pés, serão fabricadas em um único ciclo de injeção, tornando a cadeira robusta, leve e de fácil manuseio. Além disso, será empilhável em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto, possuirão cavidades para acomodar o suporte da prancheta de forma concordante. Quando não utilizadas, essas cavidades receberão acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, sendo fixados à cadeira por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés serão equipadas com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira terá dimensões específicas para garantir conforto e ergonomia, apresentando altura do assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 442 mm, profundidade útil do assento de 424 mm, largura do encosto de 397 mm e extensão vertical do encosto de 330 mm. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e apresentarão geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento visível. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo estabilidade e integridade estrutural. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo será injetado em termoplástico ABS e contará com rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado por meio de adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado e cor cinza. Em uma de suas laterais, possuirá dois acoplamentos que desempenharão a função "Connect", permitindo o encaixe entre as extremidades laterais das mesas para possibilitar a conexão entre elas quando posicionadas lado a lado. A superfície inferior do tampo será projetada com alojamentos estrategicamente posicionados para fixação dos pés. A mesa terá altura total do solo até o tampo de 760 mm, com largura e profundidade de 801 mm.	
11	PAINEL-LOUSA INTERATIVO DUAS FACES - MÓVEL O PAINEL-Lousa Interativo será composto por uma estrutura metálica na cor cinza, com pés em formato "Y", fabricados em tubos de aço. As travessas inferiores diagonais "Y" serão produzidas em tubos de aço com medidas de 40x20 mm e espessura de parede de 1,20 mm, soldados à travessa vertical de aço de 30x70 mm e espessura de 1,20 mm, utilizando o processo de soldagem MIG. O painel será fixado com chapinhas "U" usinadas em máquina de corte a laser, com recorte tipo "Pera" para	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 357 RUBRICA _____

	acomodação dos parafusos dos painéis. O acabamento superior será feito em chapa de aço de 0,75 mm de espessura, com furos para fixação. A calha inferior será produzida em chapa de aço de 0,90 mm, dobrada em prensa hidráulica. Na face interior dos pés "Y", serão alocados rebites 5/16 para a fixação dos rodízios SQ 90 HR UNC 5-16x1" com freio. Uma face do painel-lousa será fabricada em chapa de madeira MDF BP de 18 mm de média densidade (Médium Density Fiberboard), um material composto por fibras de madeira e resina sintética. O MDF terá resistência mínima a tração perpendicular de 0,55 N/mm³, resistência mínima à flexão estática de 20 N/mm³, inchamento de 12%, densidade mínima de 651 kg/m³, módulo de elasticidade de 2200 N/mm³ e teor de umidade de 4 a 11%. A face externa do painel será revestida com um acabamento tipo lousa, que permitirá a escrita e o desenho com giz ou canetas de quadro branco. A outra face do painel-lousa será fabricada em placa rígida de 100% poliéster, contendo no mínimo 70% de fibras de PET reciclado. Esta placa terá espessura nominal de 9 mm (com variação de ±1 mm) e densidade mínima de 222 kg/m³. O material atenderá aos requisitos de absorção sonora, com índice NRC mínimo de 0,35, e será resistente ao fogo conforme a norma ABNT NBR 16.626:2017. O painel de fibra será compatível com procedimentos de limpeza utilizando álcool 70%, peróxido de hidrogênio ou solução diluída (2 ml/L de água), além de possuir propriedade antichamas conforme especificações normativas. O painel de fibra será colado na face interna de um painel de madeira MDF BP de 9 mm de espessura e média densidade. Este MDF será produzido em prensa contínua, utilizando resinas especiais que garantem maior resistência à umidade. O MDF terá uma resistência mínima à tração perpendicular de 0,60 N/mm², resistência mínima à flexão estática de 23 N/mm², módulo de elasticidade mínimo de 2700 N/mm², inchamento máximo de 17% após 24 horas e teor de umidade residual entre 4 e 11%. As medidas totais do painel-lousa serão de 1260 mm de largura, 1800 mm de altura e 70 mm de profundidade, atendendo aos requisitos de funcionalidade e resistência para um uso duradouro em ambientes de ensino e interação.	
12	CONJUNTO REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES COM BANQUETA REBATÍVEL O conjunto refeitório de 06 (seis) lugares com banqueta rebatível, deverá ser composto por um tampo em chapa de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Os assentos deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g am.seca <30. Acabamento de bordos em Perfil "T" maciço 25mm na cor preto, possui espiga para encaixe em ranhura, fixado com cola líquida branca. A estrutura metálica, composta pelos pés e travessa horizontal, deverão ser produzidos em aço tubo seção retangular 30x50x parede 1,20 na extremidade superior são soldadas chapas de aço 150x150x2,25 com dobras de reforço para a fixação do tampo, soldadas pelo processo MIG, na face inferior são aplicados ponteiros internas retas 30x50. Barras escamoteáveis são produzidas em aço tubo redondo 1 ½ parede 1,50 conectadas aos pés por buchas mecânicas travadas por parafusos auto perfurante ponta broca cabeça panela 4,2x16mm. Suportes dos assentos são produzidas em aço tubo redondo 1 ½ parede 1,50. Apoio assentos são produzidos em aço tubo redondo 1 1/4x1,20. Tampo e assentos fixados por parafusos 4,5x20 pintura	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 358 RUBRICA _____

	epóxi pó, Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos.	
GRUPO 03		
ITEM	DESCRIÇÃO	
1	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Assento e Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 65mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca localiza-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que libera e trava o mecanismo de slider. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, evitando assim o impacto repentino do encosto nas costas do usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá ser composto por uma tela bielástica fabricada utilizando malha de nylon e hytrel com elevada elasticidade, permitindo que a mesma flexione de forma dinâmica sem apresentar deformações permanentes. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles polipropileno e o poliuretano, e apresenta geometria anatômica para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões são aproximadamente 536 mm de largura e 507 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados e uma faixa de espuma em sua borda frontal. O apoio de braços deverá ser composto com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro basta que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 44 mm de regulagem horizontal e a regulagem de giro que permite 48° de rotação. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, com peças de acabamento em poliuretano (PU). O encosto deverá ser constituído por uma estrutura fabricada em polipropileno reforçado com fibra pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 525 mm de largura por 600 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela utilizada no assento, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que faz a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em material metálico e poliamida, possibilitando a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O apoio de cabeça deverá ser fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção. A superfície de contato com o usuário é composta pela mesma configuração de tela dos demais componentes. O mesmo possui regulagem de angulação de até 130°, de altura abrangendo uma faixa aproximada de 70 mm e de avanço abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm, permitindo que sejam realizados diferentes ajustes de acordo com o biótipo do usuário.	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 359 RUBRICA _____

2	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA HYTREL A cadeira Giratória com Encosto em Tela Hytrel deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rotação em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá conter estrutura injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido de poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá conter três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manipulador rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). O encosto deverá contar com estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.	
3	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO SEM APOIO DE BRAÇOS A longarina de 03 lugares com assento e encosto em polipropileno colorido deverá ser composta por pés cônicos fabricados em tubo oblongo de aço carbono com dimensões de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, recortado e soldado para formar sua geometria. Em seu interior, é soldado um tubo de reforço com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, garantindo maior resistência. Esse conjunto é unido, por meio do processo de soldagem MIG, a um tubo oblongo de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, produzido pelo processo de estampagem. Esse tubo possui uma extremidade conifcada, facilitando o encaixe na luva da travessa. Para dar acabamento no encaixe dos conjuntos, o produto recebe uma capa plástica fabricada em polipropileno. Além disso, o pé conta com sapatas reguláveis em suas extremidades, desenvolvidas para proporcionar proteção e acabamento. A longarina deverá possuir ainda uma travessa fabricada em tubo retangular de carbono aço, com dimensões adaptadas à quantidade de lugar. Para modelos de 2 e 3 lugares é utilizado uma travessa com dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm já quando for para 4 e 5 lugares a travessa utilizada tem dimensões de 80 x 40 mm e espessura 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conifcada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Independentemente da	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 360 RUBRICA _____

	quantidade de lugares escolhidos a longarina se mantem com apenas os pés nas extremidades. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento é anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade, cada posição de usuário. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340 mm de largura por 326 mm de altura, cada posição de usuário, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado.	
4	CADEIRA DIÁLOGO TRAPEZOIDAL A cadeira Diálogo trapezoidal é deverá ser composta por uma estrutura trapezoidal preta, fabricada em tubos de aço carbono com aproximadamente 11,11 mm de diâmetro. Na parte superior da estrutura, conta com duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura, destinadas à fixação do assento, e dois tubos verticais traseiros, com o mesmo diâmetro dos tubos principais, para suporte do encosto. Todo o conjunto é unido entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura recebe sapatas injetadas em termoplástico de polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento deverá ser anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340mm de largura por 326mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura metálica. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado.	
5	LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENO E ENCOSTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS A longarina de três lugares deverá ser composta por pé metal desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm na cor preta, unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé deverá possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A travessa deverá ser de desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deverá possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deverá dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas deverão receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 361 RUBRICA _____

	profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. everá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.	
6	CADEIRA FIXA DIRETOR 4 PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira fixa diretor 4 pés deverá ser composta por estrutura preta, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de aproximadamente 25 mm e parede de 1,5 mm e travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base deverá possuir forma de quatro pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá consistir em uma estrutura plástica em arco, injetado em polipropileno, com duas flanges de aço em formato de "L" para fixação no assento. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. everá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.	
7	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória diretor deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 362 RUBRICA _____

	recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 28 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 449 mm de largura x 450 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência.	
8	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO SEM APOIO DE BRAÇO A cadeira giratória secretária deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pés de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central deverá ser fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir 115 mm de curso. O mecanismo deverá possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deverá ser de aproximadamente 4°. O mecanismo deverá ser fabricado com chapas de aço na espessura de 2,5 mm. A alavanca plástica utilizada para acionamento da regulagem do assento deverá ser fabricada pelo processo de injeção. O mecanismo deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó.	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 363 RUBRICA _____

	O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões deverão ser de aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento o encosto deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A fixação do encosto à plataforma deverá ser através de um tubo oblongo de dimensões aproximadas de 16 x 30 mm e espessura de 1,9 mm, envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deverá ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto e a união do tubo à plataforma é feita através de um manípulo.	
9	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO A cadeira giratória presidente deverá ser composta por rodízios em PU de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricados em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano. A base deverá ser constituída de cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio deverão ser fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O conjunto deverá receber uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir 123 mm de curso. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de aproximadamente 2,65 mm de espessura e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 mm e receber proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó. Deverá possuir uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deverá possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário, podendo ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deverá ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro, possuindo porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 35 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 482 mm de largura x 456 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. O apoio de braço deverá possuir regulagem de altura pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braços, possuindo 70 mm de curso de regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 364 RUBRICA _____

	fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes deverão ser fabricados em polipropileno. O encosto deverá possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto deverá ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão, possuindo densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 43 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Deverá possuir dimensões de aproximadamente 471 mm de largura x 622 mm de altura, com cantos arredondados. O assento ainda deverá receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o encosto ao assento deverá ser fabricada em chapa de aço de aproximadamente 4,75 mm de espessura, com vinco central para maior resistência.	
10	CADEIRA GIRATÓRIA COM ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA DE POLIÉSTER A cadeira Giratória com Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna agás deverá ser de classe 4 e possui curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto é revestido com tecido poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá conter regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. O encosto possui 66 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, para os demais mecanismos o encosto possui 75 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. O encosto possuía poio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80 mm.	
11	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" COM ENCOSTO EM TELA E ASSENTO ESTOFADO COM APOIO DE BRAÇOS	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 365 RUBRICA _____

	A cadeira aproximação "S" com Encosto em Tela e Apoio de Braços deverá ser composta por uma estrutura fixa na cor preta fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braço na estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em polipropileno, reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 458 mm de largura por 555 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. A fixação da moldura na estrutura é realizada através de ganchos plásticos injetados juntamente com o acabamento da moldura. Ao deslizar a moldura para baixo, os ganchos devem se encaixar firmemente na estrutura e para evitar que a moldura se desloque para cima. A estrutura é unida a lâmina por meio de seis parafusos para plástico, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O encosto possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80mm.	
12	SOFÁ DE 01 LUGAR O sofá de 01 lugar deverá ser composto por estrutura preta em tubo de aço carbono na configuração quadrada, com medidas aproximadas de 20 x 20 e espessura de 1,2mm. A estrutura deverá ser seccionada por equipamento a laser e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. As extremidades da estrutura deverão ser compostas por terminais com bucha de fixação, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos. A estrutura deverá conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó. O assento e o encosto deverão ser constituídos por estrutura em compensado de madeira, com 20 mm de espessura, unidas de maneira a se obter a configuração do produto, possuindo na localização dos furos porcas de fixação. Deverão possuir duas almofadas flexíveis, uma para o assento e outra para o encosto, fabricadas a base de poliuretano pelo processo de laminação. A almofada do assento deverá possuir densidade de 33kg/m³ e o encosto 28kg/m³ podendo ocorrer variações de +/-10%. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster ou vinil pelo processo de tapeçamento. O sofá deverá possuir dimensões aproximadas de 565 mm largura e altura total de 840 mm.	
13	PUFF HEXAGONAL O Puff Hexagonal deverá ser constituído estruturalmente por travessas dispostas verticalmente e de forma escalonada, fabricadas em madeira de eucalipto, as quais são fixadas, em suas extremidades, em chapas inteiriças de MDF, com 12 mm de espessura, que garantem a geometria final da versão. As estruturas são envolvidas lateralmente por papelão, o qual garante o fechamento dos vazios deixados pelo escalonamento das travessas e serve como suporte de sustentação para o revestimento. Na parte superior das estruturas é fixada uma almofada, com geometria definida de acordo com a versão, de espuma flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Deverá possuir sapatas em polipropileno fabricadas pelo processo de injeção, que evita o	

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 366 RUBRICA _____

contato direto do MDF com a superfície de apoio, fixadas ao conjunto por parafusos autoatarraxantes. Deverá possuir revestimento com tecido poliéster ou vinil colorido pelo processo de tapeçamento e possuir altura final de 456 mm.
--

9. REGULARIDADE JURÍDICA:

9.1. O cumprimento de obrigações fiscais, trabalhistas, técnicas e financeiras que garantem a idoneidade do fornecedor e evitam riscos na execução do contrato, promovendo maior eficiência e segurança na contratação pública, deverão ser definidos no Termo de Referência a partir da solução adequada para a necessidade apresentada.

9.2. A habilitação é a fase da licitação em que se verifica o conjunto de informações e documentos necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, dividindo-se em:

I - Jurídica;

II - Técnica;

III - fiscal, social e trabalhista;

IV - Econômico-financeira.

9.3. Antes de formalizar ou prorrogar o prazo de vigência do contrato, a Administração deverá verificar a regularidade fiscal do contratado, consultar o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), emitir as certidões negativas de inidoneidade, de impedimento e de débitos trabalhistas e juntá-las ao respectivo processo.

10. SUSTENTABILIDADE.

10.1. A aquisição visa garantir conforto, durabilidade e padronização, assegurando condições adequadas de uso, segurança e estética aos servidores da Secretaria de Educação da Prefeitura Municipal de Saquarema. Além disso, objetiva-se atender às normas técnicas de ergonomia (NR-17) e de sustentabilidade, priorizando materiais de origem certificada e de conformidade com as normas ABNT aplicáveis.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 367 RUBRICA _____

10.2. A iniciativa também visa atender à necessidade permanente de renovação e reposição dos móveis que veio a ter o desgaste natural pelo uso, atentando-se para as exigências de segurança e higiene nos ambientes de trabalho.

11. REQUISITOS LEGAIS DA SOLUÇÃO

11.1. A solução adotada neste documento deve orientar-se e respeitar as seguintes normatizações:

- Lei Federal nº 14.133/2021, que trata das normas gerais sobre licitações e contratos administrativos;
- Decreto Municipal nº 2.721/2024, que regulamenta, no âmbito do Município de Saquarema, o plano de contratações anual e instituir o Sistema de Planejamento e Gerenciamento de Contratações, previsto no inciso VII do art. 12 da Lei Federal nº 14.133/21, e suas alterações posteriores, para aquisição de bens de uso geral e continuado, e para aquisição de bens de uso geral e continuado, e para contratação de serviços;
- Decreto Municipal nº 2.740/2024, que regulamenta a licitação pelo critério de julgamento por menor preço ou maior desconto, na forma eletrônica, para a contratação de bens, serviços e obras, no âmbito da Administração Pública direta e indireta no Município de Saquarema;
- Decreto Nº 2.741/2024, que dispõe sobre a tramitação dos processos para realização de procedimento licitatório destinado a contratação bens, serviços e obras; e estabelece procedimentos e requisitos para contratação através de licitação e dispensa de licitação na forma eletrônica;
- Lei Complementar nº 123/2006, que estabelece normas gerais relativas ao tratamento diferenciado e favorecido a ser dispensado às microempresas e empresas de pequeno porte atualizada;

12. ADESÃO À PADRONIZAÇÃO

12.1. Não se aplica, uma vez que na atual data não há padronização que atenda a necessidade no Catálogo Eletrônico de Padronização de Compras.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 368 RUBRICA _____

13. GARANTIA DO OBJETO

13.1. Durante o período de garantia que será durante a vigência contratual, o fornecedor será **responsável por reparo, troca ou substituição** dos itens com defeito, **sem ônus** para a contratante.

13.2. A garantia **não se aplica** a danos provocados por uso inadequado, armazenamento incorreto ou desgaste natural pelo uso contínuo.

14. SUBCONTRATAÇÃO

14.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual, tendo em vista que a aquisição de mobiliário constitui objeto de natureza comum, amplamente disponível no mercado e usualmente fornecido diretamente por fabricantes ou revendedores autorizados, não demandando a execução por terceiros para o seu adequado cumprimento. Ademais, a vedação à subcontratação visa assegurar maior controle da Administração sobre a qualidade dos produtos fornecidos, a rastreabilidade da origem dos bens e o fiel cumprimento das obrigações contratuais pela empresa contratada, evitando a pulverização de responsabilidades e eventuais prejuízos à execução do contrato.

15. REQUISITOS GERAIS

15.1. Visando manter os níveis desta contratação dentro dos padrões adequados, verifica-se a necessidade de estabelecer à contratada, no mínimo, as seguintes exigências:

- I- Desenvolver o objeto da contratação, prestando aos municípios as devidas informações sempre que solicitado;
- II- Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelos fiscais da secretaria de educação, os produtos fornecidos em que verificarem vícios, defeitos ou incorreções;
- III- Ser responsável, quando couber, por todos os danos e prejuízos, de qualquer natureza, salvo os advindos de caso fortuito e força maior, causados direta ou indiretamente a secretaria

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 369 RUBRICA _____

de educação ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, na execução do objeto e por quaisquer medidas preventivas adotadas, assegurando o contraditório e a ampla defesa;

IV- Respeitar os prazos estabelecidos pela Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia.

Também são requisitos relevantes a serem exigidos das empresas, no mínimo, os abaixo relacionados:

- Aderência aos termos do instrumento convocatório da contratação e às legislações federal, estadual, municipal e normatizações relacionadas vigentes;
- Compromisso com a redução do impacto ambiental negativo e com a proteção ao meio natural e antrópico;
- Comprometimento com o uso de produtos certificados e que não contenham potencial agressivo e prejudicial às pessoas, a animais, ao meio ambiente e ao patrimônio;
- Aderência às normas técnicas em geral, em especial as relacionadas com saúde operacional e segurança do trabalho;
- Combate ao trabalho infantil ilegal e ao trabalho escravo e análogo a escravo;
- Adoção de requisitos que não limitem a competição e não deixe a Unidade Requisitante dependente da Contratada;

15.2. Garantia da prevalência dos princípios de legalidade, impessoalidade, moralidade, isonomia, publicidade, probidade administrativa, julgamento objetivo e vinculação ao instrumento convocatório em todo o processo licitatório.

16. DO VALOR ESTIMADO DA CONTRATAÇÃO

16.1. O valor estimado final para o referido objeto descrito neste Termo de Referência será estipulado pelo Departamento de Compras – Secretaria Municipal de Gestão, Inovação e Tecnologia, conforme art. 4º e 6º do Decreto Municipal nº 2.741/2024.

17. CRITÉRIO DE RECEBIMENTO

17.1. As condições de entrega do objeto deverão ocorrer de forma parcelada, podendo

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 370 RUBRICA _____

ser alterado conforme necessidade da Secretaria de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia.

17.1.2. O objeto será recebido provisoriamente, no prazo máximo de 30 (trinta) dias, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste termo de referência e na proposta.

17.1.2.1. O objeto poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, de forma sumária, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes neste termo de referência e na proposta, devendo ser substituído no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas neste termo de referência.

17.1.3. O objeto será recebido definitivamente no prazo de até 30 (trinta) dias, contados do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material/serviço e consequente aceitação mediante termo detalhado.

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

17.1.5. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133/2021, cientificando-se a contratada acerca da necessidade de emissão de nota fiscal relativa à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

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

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 371 RUBRICA _____

17.1.7. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

17.1.8. Caso a data da entrega coincida com dia em que não haja expediente na Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia, o mesmo se fará no primeiro dia útil imediatamente posterior.

17.1.9. Somente será permitido o objeto novo, de acordo com o especificado, não se admitindo, sob qualquer hipótese, objeto fora do padrão ou de qualidade duvidosa.

17.1.10. O transporte para entrega do objeto correrá por conta exclusiva da contratada, sem qualquer custo adicional solicitado posteriormente.

17.1.11. Caso atrase na entrega do objeto ou se recuse a executar eventuais correções, a contratada estará sujeita a sanções administrativas, sendo que a reparação passará pelo mesmo procedimento de verificação.

17.1.12. A entrega poderá eventualmente ser suspensa ou alterada, a critério desta Prefeitura Municipal.

18. DO LOCAL, PRAZO E FORMA DE ENTREGA

18.1. O objeto deste Termo de Referência deverá ser executado nas Unidades indicadas pela Secretaria de Educação, de segunda-feira a sexta-feira, no horário compreendido entre as 09h00min e 16h00min.

18.2. Condições de guarda e armazenamento:

18.2.1. Local de Armazenamento

- Os mobiliários eventualmente mantidos sob guarda provisória antes da entrega definitiva deverão permanecer em ambiente coberto, seco, arejado e protegido contra intempéries.
- Longe da luz solar direta, para evitar ressecamento e desbotamento.
- Os itens deverão ser acondicionados de forma a evitar avarias, riscos, deformações, umidade ou qualquer dano aos materiais.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 372 RUBRICA _____

- O período de guarda provisória, quando necessário, deverá ser limitado ao tempo estritamente necessário para logística, conferência ou programação de entrega.

18.2.2. Conservação e Proteção

- Os mobiliários deverão permanecer embalados adequadamente até o momento da entrega, preservando sua integridade física e acabamento.
- Deverão ser adotadas medidas para evitar exposição direta à luz solar, poeira excessiva, infiltrações, umidade ou agentes que possam comprometer a qualidade dos bens.
- Os materiais deverão ser mantidos em superfícies niveladas e apropriadas, evitando contato direto com o chão quando necessário.

18.2.3. Organização e Manuseio

- Os itens deverão ser organizados de maneira a facilitar a identificação, conferência e movimentação segura.
- O empilhamento, quando permitido pelo fabricante, deverá respeitar os limites adequados para evitar danos estruturais ou estéticos aos mobiliários.
- Evitar empilhar objetos pesados sobre itens mais frágeis.
- O transporte e movimentação deverão ocorrer com os cuidados necessários para preservação dos materiais.

18.2.4. Verificação das Condições dos Materiais:

- Antes da entrega, os mobiliários deverão ser inspecionados para verificação de eventuais defeitos, avarias, riscos ou desconformidades.
- Os itens que apresentarem danos, defeitos de fabricação ou inconformidades deverão ser substituídos pela contratada sem ônus para a Administração.

18.2.5. Segurança e Identificação:

- Os materiais eventualmente mantidos sob guarda provisória deverão permanecer em local seguro e de acesso controlado.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 373 RUBRICA _____

- Os itens deverão possuir identificação adequada, permitindo controle, conferência e rastreabilidade durante o período de guarda e entrega.

18.3. O prazo máximo para a execução do objeto é de até **30 (trinta) dias corridos**, contados a partir da emissão da **Ordem de Início**.

18.4. Caso seja verificado defeito ou desconformidade do objeto contratual, o fato será comunicado à licitante vencedora, que deverá promover o reparo no prazo fixado no comunicado, mesmo durante o último período de recebimento definitivo, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

18.5. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade pela perfeita execução do contrato, dentro dos limites estabelecidos pela Lei ou pelo contrato.

18.6. Ao término da entrega do material, a fiscalização supervisionará todos os itens e emitirá o termo de recebimento provisório, a ser assinado pelas partes em até 24 (vinte e quatro) horas da comunicação escrita pela licitante adjudicatária.

19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

19.1. Assinar o contrato no prazo máximo de **5 (cinco) dias** contados da convocação pela Administração, prorrogáveis por igual período.

19.2. Indicar, após assinatura do contrato e sempre que ocorrer alteração, um preposto com plenos poderes para representá-la e atender aos chamados da contratante, por meio de telefonia móvel ou outro meio igualmente eficaz;

19.3. Receber formalmente a (s) autorização (ões) de fornecimento no prazo máximo de **48 (quarenta e oito) horas** de sua remessa pela Administração;

19.4. Comunicar, no ato de recebimento da autorização de fornecimento, eventuais motivos que impossibilitem o seu cumprimento, informando a nova data de prevista para a execução, que será avaliada pela contratante;

19.5. Cumprir todas as obrigações constantes no contrato, no edital e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 374 RUBRICA _____

- 19.6.** Entregar o objeto nas condições e prazos previstos neste termo de referência;
- 19.7.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/1990);
- 19.8.** Manter, durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas quando da licitação;
- 19.9.** Reparar, corrigir, remover, substituir ou refazer, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto para o qual for constatado defeitos, vícios ou incorreções, no prazo estabelecido neste termo de referência, sem qualquer custo adicional;
- 19.10.** Comunicar à Administração, no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 19.11.** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pela Administração;
- 19.12.** Paralisar, por determinação da Administração, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiro;
- 19.13.** Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato, bem como cumprir as diretrizes previstas na Lei Geral de Proteção de Dados, referente aos dados que venham a ter acesso em razão da execução do objeto;
- 19.14.** Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das cláusulas pactuadas, fornecendo os materiais e equipamentos que se mostrem necessários à execução dos serviços;
- 19.15.** Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos, nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 375 RUBRICA _____

19.16. Dirimir qualquer dúvida e prestar esclarecimentos acerca da execução do contrato, durante toda a sua vigência.

19.17. Submeter-se à fiscalização da Sec. de Educação, através do setor competente, que acompanhará o fornecimento, orientando, fiscalizando e intervindo ao seu exclusivo interesse, com a finalidade de garantir o exato cumprimento das condições pactuadas.

19.18. Prestar as informações e esclarecimentos sempre que solicitados pela contratante.

19.19. Manter durante todo o período de vigência do contrato, todas as condições que ensejem a sua habilitação na licitação e contratação.

19.20. Apresentar a contratante, o nome do Banco, Agência e número da Conta Bancária, para efeito de crédito de pagamento.

19.21. Manter endereço e número de telefone atualizado.

19.22. A contratada é responsável pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato.

19.23. Todo o transporte a ser executado em função da entrega é de total responsabilidade da contratada, correndo por sua conta e risco, inclusive fretes, embalagens, carga e descarga.

19.24. Se responsabilizar por todos os ônus tributários federais, estaduais, e municipais, ou obrigações concernentes à legislação social, trabalhista, fiscal, securitária ou previdenciária, bem como por todos os gastos e encargos inerentes à mão de obra e transporte necessários à perfeita efetivação do objeto contratual, entende-se como ônus tributário: pagamentos de impostos, taxas, contribuições de melhoria, contribuições fiscais, empréstimo compulsórios, tarifas e licenças concedidas pelo Poder Público.

19.25. A contratada responsabilizará por todos os danos causados por seus empregados a Secretaria e/ou terceiros.

19.26. Os funcionários da empresa contratada deverão estar uniformizados e devidamente identificados.

19.27. A contratada não poderá transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto deste Termo de Referência.

19.28. Não será admitida a subcontratação do objeto licitado.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 376 RUBRICA _____

20. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

- 20.1.** Convocar a licitante vencedora para assinatura do contrato;
- 20.2.** Emitir autorização de fornecimento para execução do objeto por parte da contratada, para atendimento de suas necessidades;
- 20.3.** Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo fornecedor, de acordo com o contrato;
- 20.4.** Proporcionar todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações pactuadas no contrato;
- 20.5.** Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas neste termo de referência;
- 20.6.** Notificar a contratada, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ela substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;
- 20.7.** Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato, por meio de gestor e fiscal (is) especialmente designados para tal finalidade;
- 20.8.** Rejeitar, no todo ou em parte, o objeto entregue em desacordo com as obrigações assumidas pela contratada;
- 20.9.** Efetuar o (s) pagamento (s) devidos à contratada no prazo, forma e condições estabelecidos neste termo de referência;
- 20.10.** Determinar a retificação de dados pela contratada sempre que detectar inconsistência entre os documentos fiscais e os relatórios de recebimento do objeto;
- 20.11.** Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratada, relacionados ao objeto contratado;
- 20.12.** Aplicar as sanções previstas neste termo de referência e em contrato, nas hipóteses de ocorrência de infrações administrativas.
- 20.13.** Responsabilizar-se pelo contrato com base nas disposições da Lei 14.133/21 e suas alterações.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 377 RUBRICA _____

20.14. Assegurar os recursos orçamentários e financeiros para custear o pagamento do objeto contratado.

20.15. Designar um gestor e um fiscal para acompanhar a execução do contrato.

20.16. Efetuar os pagamentos nos prazos e maneira indicados no contrato.

21. DAS GARANTIAS DA CONTRATAÇÃO

21.1. Não haverá exigência de garantia de execução do art. 96 da 14.133/2021 para a presente contratação.

21.2. Na presente contratação será exigida a comprovação do recolhimento de quantia a título de garantia de proposta, como requisito de pré-habilitação equivalente ao percentual **de 1% (um por cento) do valor estimado para a contratação, nos moldes do art. 58 da Lei 14.133/2021**, devendo ser apresentada em uma das modalidades previstas no o art. 96 § 1º da Lei n.º 14.133/21.

21.2.1 Os licitantes que não apresentarem a GARANTIA DE PROPOSTA nas condições estabelecidas neste EDITAL serão inabilitados e estarão impedidos de prosseguir na licitação.

21.2.2 A garantia não poderá ter validade inferior a 90 (noventa) dias da abertura do certame.

21.2.3 A comissão de Contratação da presente licitação não se responsabilizará por informações prestadas erroneamente pelos licitantes, enviadas para endereço eletrônico diferente do informado neste instrumento, assim como solicitações realizadas fora do prazo ou sem tempo hábil para análise e produção dos documentos necessários.

21.2.4 A Garantia será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da assinatura do contrato ou da data em que for declarada a licitação, ou data em que for declarado

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 378 RUBRICA _____

o vencedor do certame, mediante abertura de processo administrativo requerendo tal finalidade.

21.2.5 A garantia de proposta deverá ser apresentada acompanhada do respectivo comprovante de quitação, de forma a possibilitar a verificação de sua validade e eficácia como requisito de pré-habilitação, pela Comissão de Licitação.

22. VIGÊNCIA DE CONTRATAÇÃO

22.1. O contrato decorrente deste Termo de Referência terá vigência de 12 (doze) meses, contados a partir da data de assinatura da Ordem de Início da execução do contrato.

23. PRORROGAÇÃO CONTRATUAL

23.1. O contrato poderá ser prorrogado, mediante Termo Aditivo, por igual período, desde que respeitado o limite e os requisitos dispostos no artigo 107 da Lei Federal 14.133/2021.

24. JUSTIFICATIVA DO PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

24.1. Conforme os itens do Termo de Referência que especifica detalhadamente os produtos, observa-se, portanto, que o fracionamento do objeto não se mostra viável na presente contratação, em virtude das suas características e suas obrigatórias interações, que dificultariam a atribuição a diferentes contratadas, eventual responsabilidade por danos ou por defeito de execução. Para que os materiais sejam corretamente executados é imprescindível que estes sejam realizados em conjunto.

24.2. Ademais, mostrar-se-ia antieconômico para a Administração Pública e por demais elevado o custo de mobilização de diferentes empresas para executar parcelas individuais e distintas dos materiais que se pretende contratar, fosse essa a escolha da Administração.

24.3. Quanto à divisão técnica do grupo os itens foram agrupados tendo em vista isso guardarem compatibilidade entre si, observando-se, inclusive as regras de mercado para o objeto licitado, de modo a manter a competitividade necessária à disputa.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 379 RUBRICA _____

24.3.1. Economia de Escala: Ao agrupar os volumes de compra em grupos, é possível obter economias de escala, o que pode resultar em preços mais competitivos por unidade. Isso se deve ao fato de que a compra em maior quantidade pode permitir à empresa oferecer descontos ou condições especiais de pagamento, reduzindo o custo unitário dos livros.

24.3.2. Facilidade de Gestão: A aquisição por grupo simplifica o processo de gestão de contratos, pois envolve menos transações individuais. Isso diminui a carga administrativa e os custos associados à elaboração, análise e acompanhamento de múltiplos contratos, favorecendo uma gestão mais eficiente dos recursos públicos.

24.3.3. Padronização e Qualidade: Ao optar por uma única empresa por grupo para fornecer o mobiliário, é possível garantir maior uniformidade e qualidade entre os materiais utilizados nos setores das secretarias.

24.3.4. Redução de Custos Logísticos: A concentração da compra por grupo em um único fornecedor simplifica a logística de distribuição e entrega do mobiliário, reduzindo os custos operacionais e os prazos de entrega.

25. CRITÉRIOS PARA JULGAMENTO

25.1. O critério para julgamento do licitante vencedor será a proposta de **menor preço por grupo**, nos termos da Lei nº 14.133/2021, neste caso, se demonstra técnica e economicamente viável.

25.2. Exigências habilitação:

25.2.1. Para fins de habilitação, deverá a contratada cumprir os seguintes requisitos específicos quanto a **capacidade jurídica, técnica, fiscal, social, trabalhista e econômico-financeira** para **habilitação**, devidamente estipulados de acordo com os artigos 62, 68, 69 e 91 da Lei 14.133/2021.

25.3. Qualificação Técnica

25.3.1. Apresentação de Atestado (s) de Capacidade Técnica, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove a execução, de forma satisfatória, de objeto de complexidade equivalente ou superior ao objeto do presente Termo de Referência.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 380 RUBRICA _____

25.3.1.1 O(s) atestado(s) de capacidade técnica deverá(ão) comprovar a execução de, no mínimo, **50% (cinquenta por cento) do Grupo 2 (móveis escolares)**, por se tratar de itens relevantes da presente contratação, nos moldes do artigo 67, §2º, da Lei nº 14.133/2021. Será admitida a apresentação de somatório de atestados para fins de comprovação do quantitativo exigido, desde que evidenciada a compatibilidade das atividades executadas com o objeto da presente contratação.

Justificativa: Os móveis escolares constituem itens essenciais para o adequado funcionamento das unidades de ensino, sendo diretamente destinados ao atendimento dos estudantes da rede municipal e ao desenvolvimento das atividades educacionais. Em razão de sua relevância para a prestação do serviço público de educação, é indispensável que a empresa contratada demonstre capacidade técnica e operacional compatível com a complexidade e o volume do fornecimento, garantindo a entrega de produtos que atendam aos requisitos de qualidade, segurança e durabilidade.

A exigência de comprovação de experiência correspondente a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos do Grupo 2 mostra-se proporcional e necessária para resguardar o interesse público, reduzir os riscos de inexecução contratual e assegurar a continuidade e a eficiência do atendimento à população, especialmente aos alunos da rede municipal de ensino, sem impor restrição indevida à competitividade do certame. Ressalta-se, ainda, que o percentual exigido encontra-se dentro do limite estabelecido pelo art. 67, § 2º, da Lei nº 14.133/2021, observando os princípios da proporcionalidade, da razoabilidade e da ampla competitividade, sem impor exigências excessivas aos licitantes.

25.3.2. A licitante deverá comprovar aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da contratação, demonstrando a execução de serviços similares ao objeto licitado pelo período **mínimo de 03 (três) anos**. Será admitida a apresentação de

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 381 RUBRICA _____

somatório de atestados para fins de comprovação do período exigido, desde que evidenciada a compatibilidade das atividades executadas com o objeto da presente contratação. A presente exigência encontra respaldo na Lei nº 14.133/2021, especialmente em razão da natureza contínua do fornecimento pretendido, visando assegurar que a futura contratada possua experiência operacional mínima capaz de garantir a adequada execução contratual, continuidade, eficiência, segurança e qualidade na prestação do objeto.

25.3.3. O (s) atestado (s) de capacidade técnica deverão se referir as atividades prestadas no âmbito de sua atividade econômica principal e/ou secundária especificadas no Contrato Social registrado na junta comercial competente, bem como no cadastro de pessoas Jurídicas da Receita Federal do Brasil – RFB.

25.3.4 Demais qualificações específicas

Qualificação Técnica – Grupo I

1. Certificação ABNT NBR 13961/2010.

Justificativa: A exigência de Certificação justifica-se pela necessidade de assegurar atendimento aos requisitos mínimos de segurança, resistência, estabilidade, durabilidade e desempenho funcional aplicáveis ao mobiliário corporativo, garantindo a qualidade, confiabilidade e adequação dos produtos ao uso contínuo pela Administração Pública, bem como a conformidade com normas técnicas reconhecidas e avaliadas por entidade tecnicamente habilitada.

2. A licitante deverá apresentar Laudo de profissional habilitado devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que, deverá apresentar documento de comprovação técnica por tipo de cadeira.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 382 RUBRICA _____

A documentação se faz necessária referente aos itens **01. 02. 03. 04. 05 e 06. que compõem o Grupo.**

Justificativa: A exigência justifica-se pela necessidade de garantir que o mobiliário corporativo e administrativo a ser adquirido atenda aos requisitos mínimos de ergonomia, conforto, segurança e adequação às atividades laborais, visando à preservação da saúde ocupacional dos usuários, à prevenção de doenças ocupacionais e à observância das normas técnicas e regulamentares aplicáveis ao objeto contratado e se coaduna com o disposto na NR-17 do Ministério do Trabalho.

3. Certificado de Garantia – Emitido pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos.

3.1 A documentação é pertinente a todos os itens do Grupo.

Justificativa: necessidade de assegurar a autenticidade do documento, a procedência dos produtos ofertados e a efetiva cobertura contra eventuais defeitos de fabricação, garantindo maior segurança jurídica e operacional à Administração Pública.

4. Juntamente com a proposta, deverá apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Justificativa: É necessário para possibilitar a adequada análise e verificação da conformidade dos produtos ofertados com as especificações técnicas estabelecidas no instrumento convocatório, permitindo a identificação da marca, linha/modelo e eventuais certificações

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 383 RUBRICA _____

aplicáveis, de modo a assegurar a compatibilidade, qualidade, padronização e atendimento às características mínimas exigidas pela Administração Pública.

Qualificação Técnica – Grupo II

1. Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17.

1.1 A documentação se faz necessária referente aos itens **01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10 e 12 que compõem o Grupo.**

Justificativa: Necessidade de assegurar que o mobiliário ofertado atenda aos requisitos ergonômicos aplicáveis às condições de trabalho, proporcionando segurança, conforto, adequação postural e preservação da saúde ocupacional dos usuários, em conformidade com as disposições da Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho, mediante avaliação técnica realizada por profissional com qualificação reconhecida na área de ergonomia.

2. Certificado de Garantia – Emitido pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos.

2.1 A documentação é pertinente a todos os itens do Grupo.

Justificativa: necessidade de assegurar a autenticidade do documento, a procedência dos produtos ofertados e a efetiva cobertura contra eventuais defeitos de fabricação, garantindo maior segurança jurídica e operacional à Administração Pública.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 384 RUBRICA _____

3. Juntamente com a proposta, deverá apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Justificativa: É necessário para possibilitar a adequada análise e verificação da conformidade dos produtos ofertados com as especificações técnicas estabelecidas no instrumento convocatório, permitindo a identificação da marca, linha/modelo e eventuais certificações aplicáveis, de modo a assegurar a compatibilidade, qualidade, padronização e atendimento às características mínimas exigidas pela Administração Pública.

Qualificação Técnica – Grupo III

1. Certificado de garantia – Emitido pelo fabricante, com assinatura digital, com período mínimo de 05 anos.

1.1 A documentação é pertinente a todos os itens do Grupo.

Justificativa: necessidade de assegurar a autenticidade do documento, a procedência dos produtos ofertados e a efetiva cobertura contra eventuais defeitos de fabricação, garantindo maior segurança jurídica e operacional à Administração Pública.

2. Documento Técnico de Conformidade com NR-17 – Deverá fornecer documento técnico de conformidade com NR-17.

2.1 A documentação se faz necessária referente aos itens **01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11 e 12 que compõem o Grupo.**

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 385 RUBRICA _____

Justificativa: Necessidade de assegurar que o mobiliário ofertado atenda aos requisitos ergonômicos aplicáveis às condições de trabalho, proporcionando segurança, conforto, adequação postural e preservação da saúde ocupacional dos usuários, em conformidade com as disposições da Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho, mediante avaliação técnica realizada por profissional com qualificação reconhecida na área de ergonomia.

3. Certificado FSC – Deverá fornecer certificado de cadeia de custódia – FSC, para produtos que utilizem madeira em sua composição.

3.1 A documentação se faz necessária referente aos itens **10, 11, 12 e 13 que compõem o Grupo.**

Justificativa: A exigência de Certificado FSC de cadeia de custódia para produtos que utilizem madeira em sua composição justifica-se pela necessidade de assegurar a origem legal, sustentável e ambientalmente responsável da matéria-prima empregada na fabricação do mobiliário, garantindo que a madeira utilizada seja proveniente de manejo florestal responsável ou de fontes controladas, em conformidade com os princípios da sustentabilidade, responsabilidade socioambiental e desenvolvimento nacional sustentável previstos na Lei nº 14.133/2021.

4. Juntamente com a proposta, deverá apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Justificativa: É necessário para possibilitar a adequada análise e verificação da conformidade dos produtos ofertados com as especificações técnicas estabelecidas no instrumento

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 386 RUBRICA _____

convocatório, permitindo a identificação da marca, linha/modelo e eventuais certificações aplicáveis, de modo a assegurar a compatibilidade, qualidade, padronização e atendimento às características mínimas exigidas pela Administração Pública.

26. MODALIDADE DE LICITAÇÃO

26.1. O objeto desta licitação adequa-se na modalidade de **Pregão Eletrônico Para Registro de Preços** no modo de disputa aberto.

26.2. O critério de julgamento será Menor preço **Por Grupo**.

26.3 A adoção do Sistema de Registro de Preços justifica-se pela natureza dos serviços, que são contínuos, variáveis e executados sob demanda, não sendo possível definir previamente, com exatidão, os quantitativos a serem utilizados ao longo da vigência contratual. A utilização do registro de preços confere maior flexibilidade à Administração, permitindo a contratação conforme a necessidade efetiva, evitando contratações desnecessárias e promovendo melhor gestão dos recursos públicos.

23.3.1 A adoção do Sistema de Registro de Preços também se justifica pela possibilidade de surgimento de novas demandas durante a vigência da Ata, decorrentes da criação, ampliação ou reestruturação de unidades escolares e administrativas, bem como da necessidade de reposição ou complementação do mobiliário existente. Dessa forma, o registro de preços proporciona maior flexibilidade à Administração para atender às necessidades supervenientes, sem a necessidade de instaurar novo procedimento licitatório para cada demanda, assegurando eficiência, economicidade e continuidade das atividades da Secretaria de Educação.

26.4. A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados de sua assinatura, nos termos do art. 84 da Lei nº 14.133/2021, prorrogável por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

26.5. Em caso de prorrogação da ata, poderá ser renovado o quantitativo originalmente registrado.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 387 RUBRICA _____

26.6 Demais informações referentes ao Órgão gerenciador e eventuais adesões constaram na Ata de Registro de Preços.

27. DA INVERSÃO DE FASES DO PROCEDIMENTO LICITATÓRIO

27.1. A adoção da inversão das fases de julgamento e habilitação, com a análise prévia da habilitação dos licitantes antes da apreciação das propostas de preços, encontra respaldo no art. 17, §1º, da Lei nº 14.133/2021, que autoriza expressamente a Administração Pública a alterar a ordem das fases do procedimento licitatório, desde que o faça de forma motivada, justificada e em atenção ao interesse público, vejamos:

“Art. 17. O processo de licitação observará as seguintes fases, em sequência:

- I - preparatória;
- II - de divulgação do edital de licitação;
- III - de apresentação de propostas e lances, quando for o caso;
- IV - de julgamento;
- V - de habilitação;
- VI - recursal;
- VII - de homologação.

§ 1º A fase referida no inciso V do caput deste artigo poderá, mediante ato motivado com explicitação dos benefícios decorrentes, anteceder as fases referidas nos incisos III e IV do caput deste artigo, desde que expressamente previsto no edital de licitação.”

27.2. O objeto da presente licitação consiste na contratação de empresa especializada para a Aquisição de mobiliário corporativo e administrativo em mdf, aço e estruturas metálicas para

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 388 RUBRICA _____

a Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia. Trata-se, portanto, de contratação de grande vulto financeiro, elevada complexidade operacional e relevância estratégica, cuja execução inadequada impacta diretamente o funcionamento das unidades administrativas e nas unidades educacionais, podendo comprometer a prestação de serviços públicos essenciais.

27.3. No histórico de contratações similares realizadas por este órgão em procedimentos licitatórios de grande vulto, verificou-se, de forma reiterada, a participação de licitantes sem capacidade técnica, operacional e econômico-financeira compatível com o objeto, os quais apresentam propostas artificialmente reduzidas, com o único intuito de influenciar o resultado do certame, prática esta conhecida na jurisprudência do Tribunal de Contas da União como “prática do coelho” onde empresas dão lances muito baixos para liderar, mas depois desistem ou alegam inépcia, visando beneficiar um segundo colocado combinado ou frustrar a licitação. Tais condutas comprometem a competitividade saudável, geram atrasos, recursos infundados e desistências, ocasionando prejuízos ao erário e à continuidade dos serviços.

27.4. A inversão das fases, ao permitir que a habilitação seja analisada previamente, assegura que somente licitantes efetivamente aptos, sob os aspectos técnico, operacional, econômico-financeiro e jurídico, participem da fase de apresentação e julgamento das propostas de preços. Com isso, evita-se que empresas desprovidas de estrutura mínima ou experiência comprovada interfiram artificialmente no resultado do certame, promovendo uma competição mais qualificada, realista e alinhada à capacidade de execução do objeto.

Sob o ponto de vista técnico, a medida contribui para:

- I. Redução do risco de inexecução contratual;
- II. Mitigação de preços inexequíveis;
- III. Maior eficiência procedimental;
- IV. Diminuição de recursos meramente protelatórios;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 389 RUBRICA _____

V. Garantia da continuidade e qualidade dos serviços, especialmente em ambiente educacional.

27.5. Sob o aspecto jurídico, a inversão das fases não restringe a competitividade, tampouco viola o princípio da isonomia, ao contrário, qualifica a disputa, prestigia os princípios da eficiência, economicidade, planejamento, segurança jurídica e proteção ao interesse público, todos expressamente previstos na Lei nº 14.133/2021.

27.6. Dessa forma, considerando o histórico do órgão em contratações de mesma natureza, a ocorrência reiterada de licitantes aventureiros, o vulto, a complexidade e a essencialidade do objeto e a expressa autorização legal, resta plenamente justificada, adequada e proporcional a adoção da inversão das fases de julgamento e habilitação, como medida apta a resguardar o interesse público, assegurar a seleção da proposta mais vantajosa e garantir a contratação de empresa efetivamente capaz de executar o objeto licitado, nos termos do art. 17, §1º, da Lei nº 14.133/2021.

28. FORMA DE EXECUÇÃO DO CONTRATO

28.1. Encerrado o procedimento licitatório, será celebrado contrato com a licitante vencedora da licitação, o qual terá vigência de 12 (doze) meses a partir da **Ordem de início**, contado de sua assinatura.

28.2. A eficácia do contrato firmado está condicionada à publicação do instrumento no Portal Nacional de Compras Públicas- PNCP, conforme art.94 da Lei nº 14.133/2021.

28.3. Para celebração do contrato, a licitante vencedora da licitação deverá se credenciar no sistema de registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), mantendo as condições de habilitação exigidas quando do certame licitatório.

28.4. Eventuais pedidos de prorrogação do prazo de entrega deverão ser realizados com antecedência mínima de 48 (quarenta e oito) horas, indicando as justificativas pertinentes, para avaliação da Secretaria de Educação.

28.5. A entrega do objeto deve ser realizada de forma a não comprometer o adequado funcionamento dos locais de entrega.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 390 RUBRICA _____

28.6. Torna-se necessário que o objeto a ser entregue esteja de acordo com as normas técnicas específicas de cada item descrito neste termo.

28.7.2 Garantia Técnica

- A garantia deverá cobrir, integral e gratuitamente, quaisquer **vícios de fabricação, defeitos de funcionamento, falhas, danos estruturais não causados por mau uso.**
- A contratada deverá providenciar a **substituição ou o reparo dos itens defeituosos** durante o prazo de garantia, sem ônus para a Administração Pública.
- A substituição de qualquer item não reiniciará a contagem do prazo de garantia do lote.

28.7.3. Assistência Técnica

- A contratada deverá prestar assistência técnica durante o período de garantia dos mobiliários fornecidos, promovendo, às suas expensas, os reparos ou troca dos itens que apresentarem defeitos de fabricação, vícios de qualidade ou inadequação às especificações contratadas.

28.7.4. Requisitos Complementares

- Todas as **despesas com transporte, deslocamento, peças de reposição, mão de obra técnica, embalagem e tributos** incidentes sobre a garantia correrão por conta exclusiva da contratada.

29. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

29.1. Os recursos necessários ao custeio de que se trata este Termo de Referência correrão à conta da dotação orçamentária:

29.2. A contratação da Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia será atendida pelas seguintes dotações:

Gestão/Unidade: Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia

Fonte de Recurso: 1573

Programa de Trabalho: 12.365.008.1.006

Natureza de Despesa: 4.4.90.52.20

30. REAJUSTE DE PREÇOS

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 391 RUBRICA _____

30.1. Os preços poderão ser revistos para restabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicial do contrato em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução tal como pactuado, nos termos do disposto na norma contida na letra "d" do inciso II, do art. 124 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

30.2. Quando detectado que os preços estão maiores que os praticados no mercado por motivo superveniente, a contratante convocará a contratada para redução dos valores, tornando-os compatíveis com os valores praticados pelo mercado.

30.3. Quando o preço de mercado se tornar superior aos preços contratados é facultado à contratada requerer, antes do pedido de fornecimento, a revisão do preço, mediante demonstração de fato superveniente que tenha provocado elevação que supostamente impossibilite o cumprimento das obrigações contidas no contrato.

30.4. A contratada não poderá interromper o fornecimento durante o período de tramitação do processo de revisão dos preços.

30.5. A iniciativa e o encargo da demonstração do desequilíbrio econômico-financeiro serão da contratada, cabendo a análise dos preços pela Administração.

30.6. Comprovado o desequilíbrio econômico-financeiro decorrente de fato superveniente que prejudique o cumprimento da ata, a Administração poderá efetuar a revisão do contrato, adequando-o aos valores praticados no mercado.

30.7. O reequilíbrio será concedido a partir da data do protocolo do pedido.

30.8. Se não houver prova efetiva de desequilíbrio econômico-financeiro e da existência de fato superveniente, o pedido será indeferido pela Administração e a contratada continuará obrigada a cumprir os compromissos pelo valor contratado, sob pena de extinção do contrato e de aplicação das penalidades administrativas previstas em lei e no edital.

30.9. Os preços previstos em contrato são fixos e irredutíveis durante o prazo de um ano contado do orçamento estimado, conforme art. 92, §3º, da Lei nº 14.133/2021.

30.10. Decorrido o prazo de um ano e desde que haja solicitação da contratada, os preços poderão ser reajustados com base no índice IPCA.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 392 RUBRICA _____

30.11. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial.

30.12. O prazo para resposta a solicitação de reajuste não será superior a 30 (trinta) dias.

31. FORMA DE PAGAMENTO

31.1. Liquidação

31.1.1. Recebida a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do §2º do art. 7º da Instrução Normativa Seges/ME nº 77, de 2022.

31.1.2. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

31.1.4. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante.

31.1.5. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 393 RUBRICA _____

ao Sicaf ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

31.1.6. A Administração deverá realizar consulta ao Sicaf para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, que implique proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

31.1.7. Constatando-se, junto ao Sicaf, a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante.

31.1.8. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

31.1.9. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

31.1.10. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao Sicaf.

31.2. Prazo de Pagamento

31.2.1. O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa Seges/ME nº 77, de 2022.

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 394 RUBRICA _____

31.2.2. No caso de atraso pelo contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice de correção monetária correspondente.

31.3. Forma de Pagamento

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

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

31.3.3. Quando o pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

31.3.4. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

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

31.3.6. Será adotado o mecanismo de remuneração por resultado como medição para fins de gestão contratual. O pagamento a contratada será efetuado de acordo com o objeto entregue.

31.3.7. O documento de cobrança será apresentado a Secretaria Municipal de Educação, Cultura, Inclusão, Ciência e Tecnologia para ser atestado por dois funcionários.

31.3.8. O prazo para pagamento é de até 30 (trinta) dias, contados a partir da data da emissão da Nota Fiscal devidamente atestada e sua entrega na Secretaria Municipal de Finanças.

32. DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

32.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133/2021, o fornecedor que:

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 395 RUBRICA _____

- a) der causa à inexecução parcial dos contratos ou instrumentos equivalentes dela derivados;
- b) der causa à inexecução parcial dos contratos ou instrumentos equivalentes dela derivados que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total dos contratos ou instrumentos equivalentes dela derivados;
- d) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- e) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- f) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para sua celebração, quando convocado;
- g) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- h) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame e contrato ou instrumento equivalente dela derivado;
- i) fraudar a contratação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato ou instrumento equivalente dela derivado;
- j) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- k) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos do certame;
- l) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

32.2. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas acima descritas as seguintes sanções:

32.2.1. Advertência, quando o fornecedor der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133/2021);

32.2.2. Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas b, c, d, e, f e g do subitem acima, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §4º, da Lei nº 14.133/2021);

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 396 RUBRICA _____

32.2.3. Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas h, i, j, k e l do subitem acima, bem como nas alíneas b, c, d, e, f e g, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133/2021)

32.3. Multa:

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

32.3.1.1. Atrasos injustificados, superiores a 30 (trinta) dias, serão considerados inadimplemento contratual.

32.3.2. Compensatória de até 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, no caso de inexecução parcial ou total do objeto;

32.4. A aplicação das sanções previstas não exclui a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração (art. 156, §9º, Lei nº 14.133/2021)

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

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

32.7. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido à contratada, além da perda desse valor, a diferença será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, Lei nº 14.133/2021).

32.8. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo estipulado pela Administração, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

32.9. A aplicação das sanções será realizada em processo administrativo no qual reste assegurado o contraditório e a ampla defesa à contratada, observando-se o procedimento previsto no *caput* e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133/2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

32.10. Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º):

a) a natureza e a gravidade da infração cometida;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 397 RUBRICA _____

- b)** as peculiaridades do caso concreto;
- c)** as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d)** os danos causados à Administração;
- e)** a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

32.11. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133/2021, que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846/2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159 da Lei nº 14.133/2021)

32.12. A personalidade jurídica da contratada poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos ou para provocar confusão patrimonial e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160 da Lei nº 14.133/2021)

32.13. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133/21.

33. HIPÓTESES DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

33.1. O contrato resultante deste Processo Licitatório poderá ser extinto, a qual deverá ser formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa nas seguintes situações:

- a)** Não cumprimento ou cumprimento irregular das cláusulas contratuais;
- b)** Alteração social ou modificação da finalidade ou estrutura da empresa que restrinja sua capacidade para execução contratual;
- c)** Decretação de falência, dissolução da sociedade ou falecimento do contratado;
- d)** Razões de interesse público, justificadas pela autoridade máxima;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 398 RUBRICA _____

e) Quando a Administração não dispuser de créditos orçamentários para continuidade contratual ou quando entender que o contrato não mais lhe oferece vantagem, sem ônus a Administração. A extinção só poderá ocorrer próxima a data de aniversário do contrato e não poderá ocorrer em prazo inferior a 2 (dois) meses, contados da assinatura contratual.

33.1.1. A extinção do contrato poderá ser realizada de maneira:

- a) Unilateral;
- b) Consensual;
- c) Judicial.

34. GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DE CONTRATO

34.1. Nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 e no Decreto Municipal nº 2.722/2024, será designado um representante para acompanhar e fiscalizar a entrega, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário a regularização de falhas ou defeitos observados.

34.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos.

34.2.1. Ao Gestor de contrato cabe a coordenação das atividades relacionadas à fiscalização técnica, administrativa e setorial e dos atos preparatórios à instrução processual e ao encaminhamento da documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos relativos à prorrogação, à alteração, ao reequilíbrio, ao pagamento, à eventual aplicação de sanções e à extinção dos contratos, entre outros;

34.2.2. Ao fiscal técnico cabe o acompanhamento do contrato com o objetivo de avaliar a execução do objeto nos moldes contratados e, se for o caso, aferir se a quantidade, a qualidade, o tempo e o modo da prestação ou da execução do objeto estão compatíveis com os indicadores

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 399 RUBRICA _____

estabelecidos no edital, para fins de pagamento, conforme o resultado pretendido pela administração, com o eventual auxílio da fiscalização administrativa;

34.2.3. Ao fiscal administrativo cabe o acompanhamento dos aspectos administrativos contratuais quanto às obrigações previdenciárias, fiscais e trabalhistas e quanto ao controle do contrato administrativo no que se refere a revisões, a reajustes, a repactuações e a providências tempestivas nas hipóteses de inadimplemento; e

34.2.4. Ao fiscal setorial (quando couber): o acompanhamento da execução do contrato nos aspectos técnicos ou administrativos quando a prestação do objeto ocorrer concomitantemente em setores distintos ou em unidades desconcentradas de um órgão ou uma entidade.

34.3. A licitante adjudicatária será a única e exclusiva responsável pela execução dos itens do objeto, a secretaria competente reserva-se o direito de, sem prejuízo desta responsabilidade, exercer a mais completa ampla fiscalização sobre os itens do objeto, podendo para isso:

- Ordenar a imediata retirada do local, bem como substituição de qualquer empregado da licitante adjudicatária que estiver sem identificação, que embarçar ou dificultar sua fiscalização ou cuja conduta julgar inconveniente;
- Examinar os produtos entregues conforme especificações detalhadas, podendo impugnar seu recebimento se em desacordo com as condições estabelecidas neste Termo de Referência.

34.5. Posteriormente no decorrer do processo serão nomeados os fiscais dessa contratação.

34.6. Não será necessário a capacitação de servidores ou de empregados para fiscalização e gestão contratual.

35. SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

35.1. A Contratada deverá acondicionar o objeto em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento;

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 400 RUBRICA _____

35.2. No caso de descarte e destinação ambientalmente adequada dos inservíveis, eventualmente utilizados e/ou substituídos na aquisição do objeto, a contratada deverá proceder ao descarte e destinação ecologicamente correta.

35.3. A destinação final será responsabilidade da contratada e deverá ser realizada de acordo com a Lei nº 12.305/2010 e o Decreto nº 7. 4/2010.

35.4. A contratada deverá receber do Setor de Patrimônio os objetos inservíveis, para repasse aos respectivos fabricantes ou importadores, a fim de garantir a sua reutilização ou descarte sustentável, nos termos da Lei nº 12.305/2010.

35.5. Todos os custos referentes ao recebimento de inservíveis, tais como coleta, transporte, recebimento e manuseio, correrão por conta da contratada.

35.6. Caberá à contratada apresentar todos os certificados de licença de funcionamento ou de autorização especial, emitido pelos órgãos ou entidades competentes, necessários para a execução do objeto, bem como atender a todas as demais legislações pertinentes.

36. DESCRIÇÃO DOS POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E RESPECTIVAS MEDIDAS MITIGADORAS

36.1 A aquisição de mobiliário pode gerar impactos ambientais ao longo de seu ciclo de vida, especialmente em razão do consumo de recursos naturais, da utilização de insumos industriais, do transporte e da geração de resíduos.

36.2 Dentre os principais impactos, destacam-se o uso de madeira e outros materiais, que pode contribuir para a exploração inadequada de recursos naturais, a emissão de poluentes decorrentes dos processos de fabricação e transporte, bem como a geração de resíduos sólidos, tanto nas embalagens quanto ao final da vida útil dos bens.

36.3 Como medidas mitigadoras, deverá ser priorizado o fornecimento de mobiliário produzido com materiais de menor impacto ambiental e com origem regular, bem como produtos que utilizem acabamentos menos agressivos ao meio ambiente. Recomenda-se,

PROCESSO Nº 033/2026

FLS. 401 RUBRICA _____

ainda, a adoção de práticas logísticas que reduzam a emissão de poluentes, como a otimização no transporte.

36.4 Quanto aos resíduos, deverá ser priorizado o uso de embalagens recicláveis ou reutilizáveis, bem como a correta destinação dos materiais ao final de sua vida útil, de modo a reduzir os impactos ambientais associados à contratação.

Saquarema, 09 de julho de 2026.

Julio Fagner Balbin da Silva
Mat. 9508600
Diretor de Almoxarifado da Educação

De acordo:

Patrícia da Silva Oliveira
Mat. 46108
Secretária Municipal de Educação, Cultura, Inclusão e Tecnologia