



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ADVERTÊNCIA

A MUNICIPALIDADE de HORTOLÂNDIA adverte a todos os licitantes, que não está hesitando penalizar empresas que descumpram o pactuado.

Solicitamos que as empresas apresentem suas propostas e lances de forma consciente, com a certeza de que poderão entregar os objetos da forma como foi pedido no edital e dentro dos prazos, preços e padrões de qualidade exigidos.

Vale lembrar também que os pedidos de realinhamento de preço são exceções à regra, destinados sempre a situações excepcionalíssimas e somente serão deferidos, se em total consonância com a lei.

Ratificamos, portanto, que as propostas sejam efetivadas de forma séria e consciente, visando evitar problemas, tanto para a administração pública como para as empresas licitantes.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 212/2022

EDITAL Nº 266/2022

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 7414/2022

MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO

TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE

ÓRGÃO REQUISITANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA

CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS

INÍCIO DO CADASTRO DAS PROPOSTAS (iniciais/documentos de habilitação)	03/01/2023 a partir das 08:00 horas
PRAZO FINAL PARA CADASTRAMENTO (Propostas iniciais/documentos de habilitação)	13/01/2023 até as 09:00 horas
INÍCIO DO PREGÃO (fase competitiva)	13/01/2023 às 09:30 horas
Tempo de Disputa:	10 minutos
Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).	
LOCAL: www.bbmnetlicitacoes.com.br	

O MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA, através da **Secretaria Municipal de Administração e Gestão de Pessoal**, após autorização do **Secretário Municipal de Educação Ciência e Tecnologia**, nos termos da Lei Municipal nº 1.887/2.007, torna público para conhecimento de quantos possam se interessar, que fará a abertura da licitação na modalidade de Pregão Eletrônico instaurada sob o nº **212/2022**, objetivando o **Registro de Preços para aquisição de ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA**, nos termos das especificações contidas no **ANEXO I – Memorial Descritivo**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, que passa a fazer



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

parte integrante do presente edital, como se aqui transcrito fosse. O certame deverá ser processado e julgado em conformidade com o Decreto Federal n.º 10.024/2019, de 20 de setembro de 2019, Decreto Municipal n.º 1.423, de 09 de Setembro de 2.005, com a Lei Federal n.º 10.520, de 17 de Julho de 2.002, Lei Complementar n.º 123/2006 e, subsidiariamente, com base nas disposições legais contidas na Lei Federal n.º 8.666/93 e suas alterações, e demais normas complementares de direito privado e disposições deste instrumento.

1 – DO OBJETO

1.1. Constitui-se como objeto deste Pregão Eletrônico o **Registro de Preços para aquisição de ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA, nos termos das especificações contidas no ANEXO I – Memorial Descritivo**, que passa a fazer parte integrante do presente edital, como se aqui transcrito fosse.

1.2. Para a **aquisição** ora licitada haverá uma **Ata de Registro de Preços**, que será firmada entre o Município de Hortolândia – Prefeitura Municipal de Hortolândia, e a licitante classificada em primeiro lugar.

2 – DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da **INTERNET**, mediante condições de segurança – criptografia e autenticação – em todas as suas fases por meio do **Sistema de Pregão Eletrônico (licitações) da Bolsa Brasileira de Mercadorias**.

2.2. Os trabalhos serão conduzidos pelo pregoeiro **GEORGE RICHARD CAMPOS DAS NEVES** com auxílio da Equipe de Apoio, nomeado(a)s nos termos da **Portaria n.º 1984/2022**, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “Licitações” constante da página eletrônica da Bolsa Brasileira de Mercadorias (www.bbmnetlicitacoes.com.br).



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

3 – RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

3.1. O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para a abertura da proposta, atentando também para a data e horário para início da disputa.

4 – DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por **12 (doze) meses**, contados a partir de sua assinatura, sendo vedada sua prorrogação.

4.2. A Administração não estará obrigada a utilizar a **Ata de Registro de Preços**, uma vez que ela não caracteriza compromisso de utilização, podendo revogá-la ou promover licitação específica quando julgar conveniente, nos termos da legislação pertinente, sem que caiba recurso ou qualquer pedido de indenização por parte da **DETENTORA**.

5 – DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

5.1. Poderão participar deste **PREGÃO** as empresas que:

5.1.1. Tenham objeto social pertinente e compatível com o objeto licitado;

5.1.2. Atendam a todas as exigências deste edital;

5.1.3. Em cumprimento à Lei Complementar nº 123/2006, art. 48, inc. III, alterada pela Lei Complementar nº 147, de 07 de agosto de 2.014, foi destinado o percentual de até 25% (vinte e cinco por cento) do quantitativo total estimado do objeto deste Pregão às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, conforme consta do Anexo A do memorial Descritivo.

5.1.3.1. O disposto no subitem acima não impede a participação das microempresas ou empresas de pequeno porte de participarem dos lotes/itens que serão destinados



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

à ampla concorrência.

5.1.3.2. Se a mesma empresa vencer a cota RESERVADA e a cota AMPLA, a contratação se dará pelo menor valor.

5.2. O licitante deverá estar credenciado até no mínimo 30(trinta) minutos antes do horário fixado no edital para apresentação da proposta e início do pregão.

5.3. O custo de operacionalização e uso do sistema, **ficará a cargo dos licitantes do certame, que pagarão** à Bolsa Brasileira de Mercadorias, provedora do sistema eletrônico, o equivalente aos custos pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, consoante tabela fornecida/emitida pela entidade, nos termos do Artigo 5º, inciso III, da Lei n.º 10.520/2002.

5.4. Será vedada a participação de empresas:

5.4.1. Declaradas inidôneas para licitar e contratar com o Poder Público;

5.4.2. Suspensas de participar de licitações realizadas pelo Município de Hortolândia;

5.4.3. Que estejam em processo de falência e recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução;

5.4.4. Empresas das quais participe, seja a que título for, servidor público municipal de Hortolândia;

5.4.5. Empresas reunidas em consórcio, qual seja sua constituição;

5.4.6. Sociedades de Propósito Específico (SPE).



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

6 – REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

6.1. O certame será conduzido pelo(a) Pregoeiro(a), com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a)** Acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b)** Responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
- c)** Abrir as propostas de preços;
- d)** Analisar a aceitabilidade das propostas;
- e)** Desclassificar propostas indicando os motivos;
- f)** Conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço;
- g)** Verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h)** Declarar o vencedor;
- i)** Adjudicar o bem objeto da licitação, caso não haja manifestação de nenhum licitante quanto a intenção de apresentar recursos;
- j)** Receber, examinar e encaminhar os recursos para decisão da autoridade competente;
- k)** Elaborar a ata da sessão com o auxílio eletrônico;
- l)** Encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação;
- m)** encaminhar o processo à autoridade superior para abrir processo administrativo para apuração de irregularidade ocorridas durante a licitação, visando a aplicação de penalidades previstas na legislação

7 – CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO SISTEMA DE LICITAÇÕES DA BOLSA BRASILEIRA DE MERCADORIAS

7.1 Os interessados deverão nomear por meio do instrumento de mandato, operador devidamente credenciado, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar os demais atos e operações no site: www.bbmnetlicitacoes.com.br;

7.2 A participação do licitante no pregão eletrônico se dará através de seu



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

representante designado, o qual deverá manifestar em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital;

7.3. O acesso do operador ao pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa;

7.4 Os procedimentos para credenciamento e obtenção da chave de acesso poderão ser iniciados diretamente no site de licitações, no endereço eletrônico www.bbmnetlicitacoes.com.br acesso “credenciamento – licitantes (fornecedores)”. As dúvidas e esclarecimentos sobre credenciamento no sistema eletrônico poderão ser dirimidas através da central de atendimento aos licitantes, por telefone, WhatsApp, Chat ou e-mail, disponíveis no endereço eletrônico www.bbmlicitacoes.com.br.

7.5 A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da Bolsa Brasileira de Mercadorias;

7.6. É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo a Bolsa Brasileira de Mercadorias a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros;

7.7 O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

8 – PARTICIPAÇÃO/PROPOSTAS/LANCES



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

8.1. A participação no certame dar-se-á por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, por meio do sistema eletrônico no sítio www.bbmnetlicitacoes.com.br, **opção “Login” opção “Licitação Pública” “Sala de Negociação”**.

8.1.1 As propostas de preço deverão ser encaminhadas eletronicamente até a data e horário definidos, conforme indicação na primeira página deste edital.

8.2. Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão;

8.3. Qualquer dúvida dos interessados em relação ao acesso no sistema BBMNET Licitações poderá ser esclarecida através dos canais de atendimento da Bolsa Brasileira de Mercadorias, informados no site www.bbmnetlicitacoes.com.br, de segunda a sexta-feira, das 8h00 às 18h00 horas (horário de Brasília).

9 – ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DOS LANCES

9.1. A partir do horário previsto no Edital e no sistema, terá início à sessão pública do pregão eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando o(a) Pregoeiro(a) a avaliar a aceitabilidade das propostas.

9.1.1. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital, considerando-se como tais as que não possam ser supridas no ato da sessão eletrônica, por simples manifestação de vontade do representante da proponente.

9.2. Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor;

9.3. Somente serão aceitos lances cujos valores forem inferiores ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema;

9.4. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar;

9.5. Após o credenciamento das propostas, durante a sessão de disputa de lances não serão aceitos pedidos de desclassificação do licitante alegando como motivo “erro de cotação” ou qualquer equívoco da mesma natureza.

9.6. Após a sessão de disputa de lances, durante a fase de aceitação/habilitação não será aceito pedido de desclassificação do licitante aduzindo em defesa causas, razões ou circunstâncias que visivelmente só ocorreram por responsabilidade objetiva do licitante.

9.7. O licitante que não mantiver a proposta ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios pelo prazo de até 05 (cinco) anos conforme regra o Artigo 7º da Lei Federal n.º 10.520/02.

9.8. Estarão excluídos da aplicação das penalidades do subitem 9.7, os fatos decorrentes de “caso fortuito” ou “força maior”.

9.9. Durante o transcurso da sessão pública os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema **não identificará** o autor dos lances aos demais participantes;

9.10. Caso haja desconexão com o(a) Pregoeiro(a), no decorrer da etapa



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando o(a) Pregoeiro(a), quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízos dos atos realizados;

9.11. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa e terá reinício somente após reagendamento/comunicação expressa aos participantes, via **Chat** do sistema eletrônico, onde será designado dia e hora para continuidade da sessão;

9.12. A etapa de lances da sessão pública terá a duração inicial de 10 (dez) minutos. Após esta etapa, a duração da etapa de lances será prorrogada automaticamente pelo sistema, por mais 2 (dois) minutos, visando à continuidade da disputa, quando houver lance admissível ofertado nos últimos 2 (dois) minutos, o sistema prorrogará automaticamente por mais 2 (dois) minutos, e assim sucessivamente, até que não sejam registrados quaisquer lances. Não havendo novos lances ofertados nas condições estabelecidas, a duração da prorrogação encerrar-se-á, automaticamente, quando finalizado o segundo minuto contado a partir do registro no sistema, do último lance que ensejar prorrogação;

9.13. Devido à imprevisão de tempo extra, as Empresas participantes deverão estimar o seu valor mínimo de lance a ser ofertado, evitando assim, cálculos de última hora, que poderá resultar em uma disputa frustrada por falta de tempo hábil;

9.14. O sistema informará a proposta de menor preço imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão pelo(a) Pregoeiro(a) acerca da aceitação do lance de menor valor;

9.15. Concluída a fase de classificação das propostas, os documentos relativos à habilitação da empresa vencedora, bem como a proposta de preços atualizada, deverão ser impressos pela Administração Municipal, subsidiando o processo



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

administrativo autuado para processamento da presente licitação.

9.16. Caso a licitante classificada com a melhor proposta figurar entre o rol de fornecedores que forneceram orçamentos para a composição do preço de referência relativo ao objeto licitado, sob pena de desclassificação, os valores unitários da proposta **NÃO PODERÃO SER MAIORES que os preços unitários apresentados no orçamento fornecido**. Devendo ser observado o prazo de validade do orçamento fornecido.

9.17. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências habilitatórias, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa o(a) Pregoeiro(a) poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor;

9.18. Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado para a contratação;

9.19. A(s) Microempresa(s), Empresa(s) de Pequeno Porte ou Microempreendedores Individuais deverá(ão) declarar, no ato do envio de sua proposta no Sistema Eletrônico, em campo próprio do Sistema, que atendem os requisitos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/06 para fazer jus aos benefícios previstos na referida Lei Complementar.

9.20. Em atendimento ao disposto no Capítulo V da Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006 e alterações na Lei nº 147 de 07/08/2014, serão observados os seguintes procedimentos:

9.20.1. Encerrada a fase de lances, se a proposta de menor lance não tiver sido



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ofertada por Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual e o sistema eletrônico identificar que houve proposta apresentada por Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual igual ou até 5% (cinco por cento) superior à proposta de menor lance, será procedido o seguinte:

9.20.1.1. A Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual mais bem classificada, será convocada pelo sistema eletrônico, via “chat” de comunicação do pregão eletrônico para, no prazo de 5 (cinco) minutos após a convocação, apresentar nova proposta inferior aquela considerada vencedora do certame, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias, será adjudicada em seu favor o objeto do pregão;

9.20.1.2. No caso de empate de propostas apresentadas por Microempresas, Empresas de Pequeno Porte ou Microempreendedores Individuais que se enquadrem no limite estabelecido no subitem 9.20.1, o sistema realizará um sorteio eletrônico entre elas para que se identifique aquela que primeiro será convocada para apresentar melhor oferta, na forma do disposto no subitem 9.20.1.1;

9.20.1.3. Serão convocadas as remanescentes, quando houver, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

9.20.2. Na hipótese da não contratação nos termos previstos no subitem 9.20.1, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame, desde que atenda aos requisitos de habilitação.

9.21. Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço.

9.22. Ocorrendo a situação a que se referem os subitens 9.17 deste Edital, o(a)



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Pregoeiro(a) poderá negociar com a licitante para que seja obtido melhor preço.

9.23. Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

9.24. Deverá ser emitida pelo sistema eletrônico de pregão a COV – Confirmação de Venda, contendo as qualificações e especificações técnicas detalhadas do objeto ofertado.

9.25. Caso haja a necessidade de ser suspenso o Pregão, tendo em vista a quantidade de lotes, a Pregoeira designará novo dia e horário para a continuidade do certame.

10 – PROPOSTA NO SISTEMA ELETRÔNICO

10.1 O encaminhamento de proposta para o sistema eletrônico pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. O Licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances

10.1.1 No preenchimento da proposta eletrônica deverão, obrigatoriamente, ser informadas no campo próprio as MARCAS dos produtos ofertados. A não inserção de informações contendo as marcas dos produtos neste campo implicará na desclassificação da Empresa, face à ausência de informação suficiente para classificação da proposta.

10.2. O objeto deverá estar totalmente dentro das especificações contidas no **ANEXO I – Memorial Descritivo;**

10.3. A validade da proposta será de **90 (noventa)** dias, contados a partir da data da



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

sessão pública do Pregão.

10.4. Serão aceitas até 02 (duas) casas decimais no preço unitário de cada item ofertado.

10.5. O preço apresentado deverá abranger todas as despesas incidentes sobre o objeto da licitação (impostos, fretes, seguros, taxas, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, gastos com transportes, prêmios de seguros etc.), bem como os descontos porventura concedidos.

10.6. Na proposta deverá conter a especificação completa do produto oferecido com informações técnicas que possibilitem a sua completa avaliação, totalmente conforme descrito no **ANEXO I – Memorial Descritivo**, deste Edital.

10.7. Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste Edital ou da legislação em vigor.

11– DO EDITAL

11.1. Além da plataforma eletrônica disponível no website www.bbmnetlicitacoes.com.br, o Edital e seus anexos poderão ser obtidos no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: www.hortolandia.sp.gov.br > Acesso rápido > Licitações > ou junto ao Departamento de Suprimentos, da Prefeitura de Hortolândia, localizado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, no horário das 08:00 às 17:00 horas, mediante o recolhimento aos cofres públicos da importância do equivalente ao custo por folha da Administração, nos termos do Decreto Municipal 4.992/2022.

11.1.1. Este recolhimento deverá ser feito através da guia de arrecadação competente.

12 – DAS INFORMAÇÕES



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

12.1. As informações administrativas relativas a este PREGÃO poderão ser obtidas junto ao Departamento de Suprimentos do Município de Hortolândia, através do telefone (19)3965-1400 – ramal 6915, ou do e-mail licitacao@hortolandia.sp.gov.br.

12.2. Os atos subsequentes a sessão como: resultados de análise de amostras, resultados de análise de documentos técnicos, resultados de prova de conceito e resultados de julgamento de recursos serão publicados no Diário Oficial do Município e no Portal BBMNET.

13 – DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

13.1. Qualquer pessoa, física ou jurídica, é parte legítima para solicitar esclarecimentos ou providências em relação ao presente **PREGÃO**, ou ainda, para impugnar este edital, desde que o faça com antecedência de até 03 (três) dias úteis da data fixada para recebimento das propostas, observado o disposto no art. 24, caput, do Decreto Federal nº 10.024 de 2019.

13.1.1. A Administração deverá decidir sobre a impugnação e responder os pedidos de esclarecimentos no prazo de **até 2 (dois) dia úteis**, contados da data de recebimento da impugnação.

13.1.2. Quando o acolhimento da impugnação implicar em alteração do edital, capaz de afetar a formulação das propostas, será designada nova data para a realização deste **PREGÃO**.

13.2. A impugnação feita tempestivamente pela licitante, não a impedirá de participar deste **PREGÃO** até o trânsito em julgado da decisão.

13.3. Os recursos administrativos serão disciplinados nos termos do artigo 4º, inciso



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

XVIII, da Lei Federal nº 10.520/2002, observados os procedimentos lá estabelecidos.

13.4. A impugnação ao edital deverá ser dirigida ao(à) Pregoeiro(a), com indicação do procedimento licitatório a que se refere, devendo ser protocolizado por meio eletrônico, através do e-mail licitacao@hortolandia.sp.gov.br, ou junto ao **Departamento de Suprimentos**, situado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia/SP, no horário das 08 hs às 17 hs .

14 – DA HABILITAÇÃO

14.1. A documentação relativa à habilitação deverá estar **válida na data da sessão**, sob pena de inabilitação. A documentação deverá, ainda, ser anexada na aba própria do sistema (documentos de habilitação), com arquivos nomeados expressamente conforme pedido, **até o prazo final fixado no preâmbulo deste edital** para o cadastro das propostas iniciais e habilitação.

14.2. A documentação relativa à **REGULARIDADE JURÍDICA** é a seguinte:

14.2.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

14.2.2. Ato constitutivo consolidado, com objeto compatível, devidamente registrado, em se tratando de sociedade comercial, e no caso de sociedades por ações, acompanhados de documentos de eleição dos seus administradores;

14.2.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada da prova de diretoria em exercício;

14.2.4. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

14.3. A documentação relativa à **REGULARIDADE FISCAL** é a seguinte:

14.3.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – **CNPJ/MF**;

14.3.2. Prova de regularidade para com a **Fazenda do Estado** da sede ou domicílio da licitante, em especial ao tributo de Imposto Sobre Circulação de Mercadorias e Serviços – ICMS, dentro do prazo de validade.

14.3.3. Prova de inscrição no **Cadastro Estadual** de contribuintes da sede ou domicílio da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto licitado;

14.3.4. Prova de regularidade para com a Seguridade Social – **INSS**, com a Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante a apresentação de Certidão de Débitos Relativos a Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal ou via “internet”, dentro do prazo de validade;

14.3.5. Prova de regularidade para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço – **FGTS**, que deverá ser feita através da apresentação do CRF, emitido pela Caixa Econômica Federal, ou pela “internet”, dentro do prazo de validade;

14.4. A documentação relativa à **QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA** é a seguinte:

14.4.1. Certidão Negativa de Falência, Recuperação Judicial ou Extrajudicial, emitida pelo foro em que a proponente tem domicílio, expedida em data não anterior a 180 (cento e oitenta) dias da abertura da sessão pública, se outro prazo não constar do documento, nos termos do artigo 31, inciso II, da Lei Federal 8.666/1993.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

14.4.1.1. Na hipótese da proponente estar em recuperação judicial, possibilita-se a apresentação de certidão positiva, com o Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, inclusive, pelo atendimento de todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

14.5. A documentação relativa à **regularidade trabalhista** é a seguinte:

14.5.1. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, ou positiva com efeitos de negativa.

14.6. OUTROS DOCUMENTOS necessários para habilitação da licitante:

14.6.1. Declarações, Conforme **ANEXO II**;

14.6.1.1. Todas as declarações apresentadas **devem estar subscritas** pelo representante legal da empresa ou por seu procurador.

14.6.1.1.1. Se a assinatura for física, o subscritor deve apresentar com a declaração, sob pena de inabilitação, **CÉDULA DE IDENTIDADE** (documento válido para identificação civil) **que permita sua identificação e comparação com a assinatura presente na declaração.**

14.6.1.1.2. Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela **ICP-Brasil**, nos termos da legislação vigente, serão recebidos e presumidos verdadeiros em

relação aos signatários, **dispensando-se** o envio de cédulas de identidade;

14.7. A documentação relativa à comprovação de **qualificação técnica** é a



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

seguinte:

14.7.1. Para a conferência dos produtos com as especificações do Memorial Descritivo, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentar **amostra**, sob pena de desclassificação, no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, dos itens abaixo identificados com os respectivos lotes:

Lote 01 e 05 – itens 04 e 05

Lote 02 e 06 – itens 01, 06, 08 e 11

Lote 03 e 07 – itens 01 e 09

Lote 04 e 08 – itens 01, 05, 06, 07, 08 e 10

14.7.2. As amostras deverão ser entregues no Almojarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG.

15 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE OS DOCUMENTOS

15.1. Os documentos devem estar com seu prazo de validade em vigor. Se este prazo não constar de lei específica ou do próprio documento, será considerado o prazo de validade de 180 (cento e oitenta) dias, a partir da data de sua emissão.

15.2. Os documentos emitidos pela internet poderão ser conferidos pela equipe de apoio do(a) Pregoeiro(a).

15.3. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com o número do CNPJ/MF. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

15.4. Não serão aceitos protocolos ou requerimentos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

15.5. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição;

15.5.1 Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelando o débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de negativa;

15.5.2. A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do art. 4º, inc. XXIII, da Lei nº 10.520/2.002.

15.6. As certidões deverão ser negativas ou positivas com efeitos de negativas.

16 – DOS PROCEDIMENTOS

16.1. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital, considerando-se como tais as que não possam ser supridas no ato da sessão eletrônica, por simples manifestação de vontade do representante da proponente.

16.2. As demais propostas serão classificadas provisoriamente, em ordem crescente de preços, consoante critério de julgamento previsto abaixo.

16.3. Definida a classificação provisória, será registrada na ata da sessão pública o



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

resumo das ocorrências até então havidas, consignando-se o rol de participantes, os preços ofertados, as propostas eventualmente desclassificadas e a fundamentação de sua desclassificação e a ordem de classificação provisória, conforme critério de julgamento.

16.4. Não poderá haver desistência de lances ofertados, sujeitando-se, a desistente, às penalidades previstas neste edital.

16.5. Se houver empate, será assegurado o exercício do direito de preferência às microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos dos itens 9.20.1 a 9.20.2 deste edital;

16.6. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta melhor classificada.

16.7. Declarada finda a etapa competitiva, o(a) Sr.(Sra.) Pregoeiro(a) procederá à classificação definitiva das propostas, consignado-a em ata.

16.8. O(A) Sr.(Sra.) Pregoeiro(a) poderá negociar com a autora da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

17 – DOS RECURSOS

17.1. Após o encerramento da avaliação das propostas comerciais e documentos habilitatórios, o(a) Pregoeiro(a) informará aos licitantes, por meio de mensagem lançada no sistema, que poderão interpor recurso, imediata e motivadamente, por meio eletrônico, utilizando para tanto, exclusivamente, campo próprio disponibilizado no sistema www.bbmnetlicitacoes.com.br.

17.2. Havendo interposição de recurso, o(a) Pregoeiro(a), por mensagem lançada no



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

sistema via Chat, informará aos recorrentes que poderão apresentar memoriais com as razões de recurso, no prazo de 3 (três) dias após o encerramento da sessão pública, e aos demais licitantes que poderão apresentar contrarrazões, em igual número de dias, os quais começarão a correr do término do prazo para apresentação das razões recursais, nos termos do 44º, § 1º da Lei 10.024/2019;

17.3. As razões recursais e as contrarrazões serão oferecidas exclusivamente por meio eletrônico, no sítio, www.bbmnetlicitacoes.com.br, opção RECURSO;

17.4. A falta de interposição de recurso importará a decadência do direito de recurso e o(a) Pregoeiro(a) adjudicará o objeto do certame ao vencedor, na própria sessão, propondo à autoridade competente a homologação do procedimento licitatório;

17.5. Na hipótese de interposição de recurso, o(a) Pregoeiro(a) encaminhará os autos devidamente fundamentado à autoridade competente.

17.6. O recurso contra decisão do(da) Pregoeiro(a) terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

17.7. Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente, no interesse público, adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

18 – DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

18.1. No julgamento das propostas será considerada vencedora a licitante que ofertar o **MENOR PREÇO POR LOTE**, desde que atendidas as especificações e exigências contidas neste Edital e seus anexos.

19 – DOS PREÇOS, DAS COTAÇÕES E DO RECURSO ORÇAMENTÁRIO



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

19.1. Não haverá reajuste de preço na vigência da ata, por força da legislação vigente.

19.1.1. Os preços ofertados deverão incluir todos os custos diretos e indiretos da proponente, inclusive encargos sociais, trabalhistas e fiscais que recaiam sobre o objeto licitado.

19.1.2. Serão desclassificadas as propostas cujo preço seja incompatível com a realidade do mercado.

19.2. No exercício de 2022, as despesas correrão por conta das seguintes fichas orçamentárias:

- a) **Ficha 400 - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00**
- b) **Ficha 425 - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00**
- c) **Ficha 434 - 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00**
- d) **Ficha 457 - 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00**

19.2.1. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento Programa.

20 – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

20.1 A cada entrega será emitida pela empresa fornecedora nota fiscal, discriminando item, preço unitário, quantidade e preço total, que será atestada no momento do recebimento e encaminhada para pagamento.

20.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

20.3. Os pagamentos serão efetuados em até **10 (dez) dias, fora a dezena**, da



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

entrega das Notas Fiscais/Faturas no Município de Hortolândia, o que se dará após a efetiva conferência por parte do Órgão municipal requisitante.

20.4. Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) **devem estar discriminados na Nota Fiscal;**

20.4.1. Os valores devem ser discriminados em observância ao disposto na Instrução Normativa RFB 971/2009, **em especial o disposto nos arts. 121 a 123.**

20.5. Considerando decisão proferida pelo STF – RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

20.5.1. As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

20.5.2. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

20.5.3. Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

20.6. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a DETENTORA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

VP = Valor da Parcela em atraso

21 – DAS DISPOSIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

21.1. As obrigações resultantes deste PREGÃO constam da Ata de Registro de Preços, cuja minuta consta do **Anexo III**.

21.2. Fica estabelecido o prazo de até 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de homologação da licitação, para que o licitante vencedor assine a Ata de Registro de Preços.

21.3. A Ata de Registro de Preços deverá ser assinada pelo representante legal do licitante vencedor, mediante apresentação do contrato social ou procuração e cédula de identidade do representante.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

21.4. A critério da Administração, o prazo para a assinatura da Ata de Registro de Preços, poderá ser prorrogado uma única vez, desde que haja tempestiva e formal solicitação licitante vencedor.

22 – DAS OBRIGAÇÕES DA PROPONENTE VENCEDORA

22.1. A (s) empresa (s) detentora (s) deverá (ão):

22.2. Efetuar a entrega do objeto contratado nas condições estabelecidas nesse memorial descritivo.

22.3. Responsabilizar-se por todos os encargos previdenciários e obrigações previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, uma vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com a Prefeitura do Município de Hortolândia;

22.4. Responsabilizar-se por todos os custos relacionados a deslocamentos, hospedagens e alimentação de seus funcionários;

22.5. Responsabilizar-se por todos os encargos fiscais e comerciais resultantes do fornecimento do objeto contratado.

22.6. Responsabilizar-se por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, na hipótese de ocorrência da espécie, quando forem vítimas os seus empregados no desempenho de atividades relativas ao objeto do aquisição, ainda que nas dependências da Prefeitura do Município de Hortolândia;

22.7. Manter, durante a execução do contrato e em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação exigidas no ato



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

convocatório;

23 – DO FORNECIMENTO

23.1. Após emissão das competentes notas de empenho em favor da (s) detentora (s), a Secretaria de requisitante expedirá Ordem de Fornecimento, estabelecendo quanto à entrega parcial ou total dos itens empenhados.

23.2. Durante a vigência da ata de registro de preços as entregas deverão ser efetuadas de acordo com as solicitações das Secretarias requisitantes, devendo os produtos serem entregues no Almoxarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar do recebimento da nota de empenho.

23.3. A montagem dos produtos deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias úteis contados da data de recebimento da nota fiscal pelo Setor de Almoxarifado, no local onde o mesmo será utilizado.

23.3.1. A montagem dos produtos deverá ser efetuada por pessoal qualificado, uniformizado e identificado, fornecido pela Contratada, sob a supervisão da Secretaria requisitante, observando, rigorosamente, o estabelecido nas normas técnicas.

23.4. O transporte entre o Almoxarifado Central e o local de montagem do produto será de responsabilidade da Contratada.

24 – DAS PENALIDADES

24.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019, conforme **ANEXO VI**;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

24.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei nº 12.846/2013.

25 – DA RESCISÃO DA ATA

25.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de pleno direito, a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou o futuro contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a)** falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução da proponente vencedora;
- b)** inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do futuro contrato, por parte da proponente vencedora;
- c)** a subcontratação ou cessão total ou parcial da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do futuro contrato;
- d)** descumprimento, pela proponente vencedora, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- e)** outros, conforme previsto no art. 78 da Lei nº 8.666 de 21/06/93.

25.2. A Prefeitura Municipal de Hortolândia poderá, também, rescindir a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do contrato, independente dos motivos relacionados nas letras “a” a “e” do subitem anterior, por mútuo acordo.

25.3. Rescindida a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "e" do **primeiro subitem deste capítulo**, a proponente vencedora sujeitar-se-á a multa de **20% (vinte por cento)** calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia, os serviços já prestados



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ou os produtos já entregues, podendo a Prefeitura Municipal de Hortolândia, segundo a gravidade do fato ou da falta, promover processo administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a proponente vencedora seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com a Prefeitura Municipal de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

26 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

26.1. A apresentação de proposta implica na aceitação de todas as condições estabelecidas neste edital, não podendo qualquer licitante invocar desconhecimento dos termos do ato convocatório ou das disposições legais aplicáveis à espécie, para furtar-se ao cumprimento de suas obrigações.

26.2. O presente **PREGÃO** poderá ser anulado ou revogado, nas hipóteses previstas em lei, sem que tenham as licitantes direito a qualquer indenização.

26.3. A proponente vencedora deverá manter durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços/Contrato, todas as condições de habilitação.

26.4. Com base no art. 43, § 3º da Lei Federal nº 8666/93 e suas alterações, é facultado ao (à) Pregoeiro(a) e sua equipe de apoio, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

26.5. Os casos omissos e dúvidas serão resolvidos pelo(a) Pregoeiro(a) com a assistência de sua equipe de apoio e, sempre que possível, utilizando-se de legislação aplicável à espécie e dos princípios que norteiam o processo licitatório, como também dos princípios gerais de direito.

26.6. As normas deste **PREGÃO** serão sempre interpretadas a favor da ampliação da disputa entre os interessados e o desatendimento de exigências formais, desde



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

que não comprometa a aferição da habilitação da licitante e nem a exata compreensão de sua proposta, não implicará o afastamento de qualquer licitante.

26.7. A licitante vencedora deverá apresentar junto com a Ata de Registro de Preços, o Termo de Ciência e Notificação, conforme modelo do **Anexo V**, devidamente preenchido e assinado.

27 – DOS ANEXOS

27.1. Constituem anexos deste edital:

ANEXO I – MEMORIAL DESCRITIVO

ANEXO A – RELAÇÃO DE PRODUTOS

ANEXO II – MODELO DE DECLARAÇÃO

ANEXO III – MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ANEXO IV – MINUTA DE CONTRATO

ANEXO V – TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO

ANEXO VI – DECRETO MUNICIPAL N.º 4.309/2019

Hortolândia, 27 de dezembro de 2022.

EDUARDO DIAS DE VASCONELOS

Secretário Municipal Adjunto de Administração e Gestão de Pessoal

ANEXO I



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

MEMORIAL DESCRITIVO

1. DO OBJETO:

REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA.

2. DA JUSTIFICATIVA:

Considerando a necessidade de adequação de espaços onde os alunos são atendidos;

Considerando a necessidade de proporcionar ao servidor municipal melhores condições de trabalho, atendendo às normas de segurança do trabalho;

Considerando a necessidade de mobiliar novas unidades educacionais;

Considerando que a Secretaria de Educação, Ciência e Tecnologia conta com diversos móveis danificados e obsoletos;

Considerando que diversos móveis foram declarados “inservíveis” pela Comissão de Avaliação de Bens Mobiliários, e levados à leilão;

Se faz necessária a realização de registro de preços para a elaboração de ata a fim de que esta Secretaria possa suprir suas necessidades mobiliárias tanto para a melhoria das condições do ambiente de trabalho dos servidores, quanto para o atendimento aos alunos da rede municipal de ensino.

Tal medida visa o atendimento das normas determinadas pelo Setor de Medicina do Trabalho, para que os servidores municipais tenham condições salubres de trabalho.

E ainda, o atendimento da necessidade de mobiliar espaços onde são exercidas atividades de escolares, com a consequente melhoria da qualidade de vida dos alunos.

3. DA DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA PELA LICITANTE CLASSIFICADA EM PRIMEIRO LUGAR DE CADA LOTE

Deverão ser entregues em até 05 (cinco) dias úteis após o encerramento da sessão, pela licitante classificada em primeiro lugar de cada lote, os documentos abaixo relacionados, emitidos pelos fabricantes dos produtos:

3.1. LOTE 01 e 05 – MÓVEIS EM AÇO:



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Item 01: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Item 02: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar o resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Item 03: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Item 04: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de cadeia de custódia que a madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento com escopo para mobiliário, exemplo FSC do fabricante do mobiliário.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Item 05: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

3.2. LOTE 02 e 06 – MÓVEIS:

Item 01: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 02: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 03: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado $Ri0$ e $d0/t0$, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 04: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado $Ri0$ e $d0/t0$, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 05: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado $Ri0$ e $d0/t0$, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

processo certificado.
Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 06: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.
Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 07: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.
Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13966
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 08: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13966
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 09: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13966
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 10: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 1366

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 11: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13961

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

3.3. LOTE 03 e 07– ASSENTOS:

Item 01: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13962



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Item 02: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13962
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre.

Item 03: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13962
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Itens 04: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 16031
Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Item 05: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 16031 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Item 06: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 15164 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Item 07: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 15164 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Item 08: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13962 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Item 09: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 8095 com resultado Ri0 e d0/t0 ABNT NBR 10443 espessuras mínima de 70 µm, ASTM D 3363:2020 com avaliação mínima 6H não destacando ou soltando da superfície aplicada, corresponde a todos os itens que possuem em sua composição partes metálicas pintadas. As normas devem estar em sua última versão. Certificado de Conformidade de acordo com ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – Rótulo Ecológico Certificado de Conformidade de acordo com a NBR 13962

3.4. LOTE 04 e 08 – MÓVEIS ESCOLARES:

Item 01: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 14006 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 02: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado. Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 14006 Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 03: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 14006

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 04: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 05: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Itens 06: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Itens 07: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 08: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

Item 09: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Item 10: Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, ABNT NBR 10443 de no mínimo 60 micrometros, ASTM D 3363:2020 com avaliação 6H e JIS Z 2801 com resultado mínimo de 40% de ação na atividade antibacteriana. O certificado deve constar as resultado dos ensaios ou deve acompanhar o laudo de ensaio correspondente ao processo certificado.

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT ou Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro para a normas ABNT NBR 13966

Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela Cgcre

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.

4. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS

4.1. Para a conferência dos produtos com as especificações do Memorial Descritivo, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentar **amostra**, sob pena de desclassificação, no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, dos itens abaixo identificados com os respectivos lotes:



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Lote 01 e 05 – itens 04 e 05

Lote 02 e 06 – itens 01, 06, 08 e 11

Lote 03 e 07 – itens 01 e 09

Lote 04 e 08 – itens 01, 05, 06, 07, 08 e 10

4.2. As amostras deverão ser entregues no Almoxarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG.

5. DA GARANTIA DOS PRODUTOS

5.1. A detentora deverá apresentar Declaração de Garantia, a contar da emissão do Termo de Recebimento Definitivo, **para todos os produtos entregues**, contra quaisquer defeitos de fabricação e/ou montagem e instalação, sendo que para os produtos mobiliários, poltronas e cadeiras, a garantia deverá ser de 05 (cinco) anos.

5.2. Apresentar a Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do produto, específica a este processo licitatório, assinada pelo responsável autorizado da empresa, informando o prazo de garantia, especificado acima.

6. DA ENTREGA E DA MONTAGEM DOS PRODUTOS

6.1. Durante a vigência da ata de registro de preços as entregas deverão ser efetuadas de acordo com as solicitações das Secretarias requisitantes, devendo os produtos serem entregues no Almoxarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar do recebimento da nota de empenho.

6.2. A montagem dos produtos deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias úteis contados da data de recebimento da nota fiscal pelo Setor de Almoxarifado, no local onde o mesmo será utilizado.

6.2.1. A montagem dos produtos deverá ser efetuada por pessoal qualificado, uniformizado e identificado, fornecido pela Contratada, sob a supervisão da Secretaria requisitante, observando, rigorosamente, o estabelecido nas normas técnicas.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

6.3. O transporte entre o Almoxarifado Central e o local de montagem do produto será de responsabilidade da Contratada.

7. DOS PAGAMENTOS

7.1. A cada entrega será emitida pela empresa fornecedora nota fiscal, discriminando item, preço unitário, quantidade e preço total, que será atestada no momento do recebimento e encaminhada para pagamento.

7.2. Os pagamentos serão efetuados em até **10 (dez) dias, fora a dezena**, da entrega das Notas Fiscais/Faturas no Município de Hortolândia, o que se dará após a efetiva conferência por parte do Órgão municipal requisitante.

7.3. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originalmente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado seguindo a fórmula:

$$I = \frac{(6/100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento.

VP = Valor da parcela em atraso.

8. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

8.1. O julgamento será feito levando-se em conta **O MENOR PREÇO OFERTADO POR LOTE**.

8.2. O julgamento por lote deverá ser efetuado tendo em vista a padronização tanto dos móveis quanto das cadeiras e longarinas a serem adquiridos.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Conforme pronunciamento do TCU através do acórdão nº 861/2013: “É lícito o agrupamento em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam a mesma natureza e que guardem relação entre si”.

9. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Ficha 400 - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00

Ficha 425 - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00

Ficha 434 - 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00

Ficha 457 - 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00

10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1 – Efetuar a entrega do objeto contratado nas condições estabelecidas nesse memorial descritivo.

10.2 - Responsabilizar-se por todos os encargos previdenciários e obrigações previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, uma vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com a Prefeitura do Município de Hortolândia;

10.3 - Responsabilizar-se por todos os custos relacionados a deslocamentos, hospedagens e alimentação de seus funcionários;

10.4 - Responsabilizar-se por todos os encargos fiscais e comerciais resultantes do fornecimento do objeto contratado.

10.5 - Responsabilizar-se por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, na hipótese de ocorrência da espécie, quando forem vítimas os seus empregados no desempenho de atividades relativas ao objeto do aquisição, ainda que nas dependências da Prefeitura do Município de Hortolândia;

10.6 - Manter, durante a execução do contrato e em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação exigidas no ato convocatório;

11. DAS OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- 11.1** - Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas nesse memorial.
- 11.2** - Comunicar a contratada, por e-mail e (ou) telefone sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.
- 11.3** - Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da contratada.
- 11.4** - Efetuar o pagamento à licitante no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos.
- 11.5** - O Município de Hortolândia não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente memorial, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

12. DA SUBCONTRATAÇÃO E PARTICIPAÇÃO DE EMPRESAS EM CONSÓRCIO

Será vedada a subcontratação, bem como a participação de Empresas em consórcio, por se tratar de aquisição de baixa complexidade.

Fernando Gomes de Moraes

Secretário Municipal de Educação, Ciência e Tecnologia

Simone Cristina Antoniel

Diretora do Administrativo/Financeiro



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO A

AMPLA CONCORRÊNCIA		
LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões: 1.970 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior. Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero. 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis.	90
2	Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas	23



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1250 mm largura x 400 mm profundidade;; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando desta forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	
3	<p>Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de “U” soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves.</p>	150
4	<p>CARRINHO BIBLIOTECA Carrinho para transporte de livros com: 02 laterais em madeira MDP, de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento em pvc aplicada através do processo de adesivo hot melt. Sistema interno de rosca metálica embutida. 02 braços laterais, confeccionados em tubo circular em aço carbono de 1 1/4” de diâmetro e</p>	38



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>espessura de 1,50 mm, com dobras arredondadas formando desenho ergonômico para manuseio, fixados nas laterais de madeira, através de 4 parafusos de cada lado, posicionando as laterais e as prateleiras em uma inclinação de 115°. 04 rodízios giratórios do segmento hospitalar, produzido em nylon 6 injetado. Com capacidade de carga de 85kg cada, fixados por rosca na base dos braços. 03 prateleiras confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura de 0,90 mm, tendo profundidade de 330mm e largura de 420 mm, 01 reforço externo soldado na prateleira em chapa de aço de 0,90 mm com abas, altura 200mm e largura 100mm, fixadas às laterais de madeira através de 2 parafusos 3/8" de cada lado. Pintura aplicada através do sistema eletrostático a pó, aplicação com camada mínima de tinta de 60 micras uniformemente distribuída e tratamento anterior com banho químico, antiferruginoso e fosfatizante. Dimensões gerais: largura 580 mm x altura 1260 mm x profundidade 750 mm.</p>	
5	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 (QUATRO) PORTAS. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna, possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior) é composta com 04 (quatro) blocos de polipropileno de alta resistência na cor cinza claro, contendo sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).</p>	75



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

LOTE 02 – MÓVEIS		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Armário Alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	180
2	Armário Executivo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca	180



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
3	Armário baixo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	180
4	Armário baixo 04 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1425 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos	90



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
05	<p>Gaveteiro fixo 2 gavetas - Dimensão 31 x24,5x44,5 cm (lxaxp): laterais, fundo confeccionados em MDP ou MDF, com no mínimo 15 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima. Frente das gavetas confeccionados em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com no mínimo 15 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima. A fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento cromado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 5%). Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon com acabamento em pintura epóxi-pó. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpos das gavetas confeccionados em MDP ou MDF, com no mínimo 15 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima.</p>	68
06	<p>Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 03 gavetas. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos autoatarraxantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças com curso de no mínimo 400mm. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste</p>	90



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico.</p>	
07	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm. Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado, dotado de 03 passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo, deverá ser de PVC ou ABS na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Estrutura em Formato de "I", base em chapa de aço com espessura de 2,00 mm estampada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes das sapatas em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça. Coluna Vertical única, em chapa de aço, calha de saque somente interna que é fixada pelo sistema de gravidade ou pressão. Na Face externa da coluna possui uma furação circular de 40mm com acabamento em polipropileno. Travessa superior deverá ser em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento mínimo de 400mm. Coluna e travessa com espessura mínima de 0,90 mm.</p> <p>Pé Central formada por chapas metálicas dobradas, com sua quina frontal reta, deverá possuir uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível. Em sua face inferior e superior possui uma chapa de aço, inferior com 2 pés niveladores, com furo circular para passagem de fiação do chão/tampo. Com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 141 x 715 x 250 mm, calha de saque interno medindo 70 x 680 mm, a estrutura possui 3 furações circulares de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a passagem de fios a outras mesas.</p> <p>Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	75



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

08	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Lar: 1200 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e</p>	150
-----------	---	------------



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	tampas plásticas de acabamento.	
09	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	meio de tambor de giro com $\varnothing 25\text{mm}$, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.	
10	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca</p>	8



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.	
11	Armário Trocador. Partes de madeira: MediumDensityParticleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	23

LOTE 03 - ASSENTOS

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno	90



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro. Braços com regulagem de altura Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p>	
2	<p>Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão,</p>	90



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de, no mínimo, 470 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima de 40 mm e dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Braços modelo T fixo.</p>	
3	<p>Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em resina de engenharia, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela</p>	12



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes em alumínio polido, não sendo a fixação do encosto executada no estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Assento estruturado em resina de engenharia, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação desse apoio ao encosto é executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 05 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto e sistema de regulagem da profundidade com curso mínimo de 50 mm e travamento em 5 pontos. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo retrátil lateral, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por</p>	
--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 90 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. A base apresenta formato piramidal. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "H" com diâmetro de rolamento de 65 mm, com eixo transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. Apóia braços estruturados em alumínio polido, com altura ajustável em no mínimo 7 posições por meio de acionamento de botão de pressão localizado na parte inferior do apoio de braço, além do ajuste angular horizontal em, pelo menos, 3 posições, apoio este que é confeccionado em poliuretano injetado. Curso de regulagem mínimo de 70 mm. Altura total mínima 1240 e máxima de 1330 mm.</p>	
4	<p>Longarina 3 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto:</p>	45



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de</p>	
---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inertgas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso.	
5	Longarina 4 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, assento: em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, espuma flexível entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do	45



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inertgas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas.</p>	
6	<p>Sofá modular de 01 lugar individual com braço com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inertgas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 01 lugar reto (tolerância de $\pm 30 \text{ mm}$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Altura total do encosto medida na parte inferior do sofá: 490 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Largura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Dimensão dos braços 800 mm (largura) x 320 (altura) x 620 (profundidade) mm.</p>	90
7	<p>Sofá modular reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas</p>	90



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inertgas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 02 lugares reto (tolerância de ± 30 mm): Largura total do produto considerando os braços: 1760 mm. Largura total do produto desprezando os braços: 1600 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Distância entre as bases: 1579 mm.</p>	
8	<p>Cadeira Fixa, sem apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 5 mm e largura mínima de 70 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão.</p>	225
9	<p>Cadeira giratória de escritório, com assento estruturado em chassi</p>	75



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano cujas características dimensionais do assento são: largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 450 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Cor branca para a contra capa do assento. Revestimento do assento em crepe do tipo poliéster com costuras laterais. Suporte em formato de “U” ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e dos braços. Tal suporte em formato de “U” é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma insertada na matriz, antes da injeção). O suporte em “U” de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Encosto totalmente injetado em polipropileno com respiradores (orifícios) que permitem a perspiração. Cor branca para o encosto, que é encaixado e aparafusado ao suporte em “U”. Extensão vertical mínima do encosto no seu eixo de simetria de 460 mm e largura mínima no apoio lombar de 440 mm.</p> <p>Braços reguláveis, com alma para o corpo estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, largura mínima de 60 mm. Apoia braços injetados de cor branca. Regulagem em altura com , no mínimo, 5 posições. Mecanismo do tipo sincronizado, de tensão auto ajustável ou do tipo peso-pessoa, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema antipânico ou anti-impacto. Suporte em “U” dos braços e do encosto fixado diretamente no mecanismo. Mecanismo de cor branca. Também dispõe de 02 manípulos injetados em PP de cor branca para ajuste da altura do assento e para o sistema de reclinção do mecanismo, de maneira independente. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de cor branca, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido a partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso</p>	
---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	mínimo de ajuste vertical de 100 mm e acabamento da coluna cilíndrica conificada de alojamento do pistão em pintura eletrostática de cor branca. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro com duplas rodas de cor branca, com diâmetro mínimo de 48 mm para a roda e pino de aço com diâmetro mínimo de 10 mm, com anel elástico para fixação à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda).	
--	--	--

LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 230 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%	1.500
2	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 644 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6)	900



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 230 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40 x 20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 350 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%</p>	
3	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 594 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças</p>	600



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l_{xp}) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l_{xa}) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%</p>	
4	<p>CONJUNTO COM UMA MESA SEXTAVADA E SEIS CADEIRAS EMPILHÁVEIS - CRECHE</p> <p>Tampo (painel de partículas de baixa densidade com 18 mm em conformidade. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca máquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior em MDP, texturizado. Face superior em formica AP. Estrutural alto portante desmontável, composto por 2 estruturas laterais e 2 travessas, estruturais laterais composta por 03 pés em tubo de aço carbono em formato oblongo 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,5 mm, interligando os pés 03 barras em tubo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm formando um triangulo, os tubos oblongos devem ficar com a face de 29 mm no vértice do sextavado do tampo. Duas travessas interligando os pés laterais formando estrutura auto-portante, em tubo de aço carbono 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,5 mm, devem ser fixadas em leitos sobrados soldados nos pés laterais e fixado no mínimo 3 parafusos de rosca m6 em buchas metálicas rebitadas nos tubos.</p> <p>Largura: 1370 mm, Profundidade: 1370 mm, Altura 464mm.</p> <p>06 Cadeiras: Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Medida do encosto: 168 x 336 mm, assento 260 x 340 mm. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa, na cor CINZA. Plásticos e fita na cor laranja. Variação de +/- 10%</p> <p>A licitante vencedora deverá enviar no prazo de 05(cinco) dias uteis, documentação abaixo em nome do fabricante do produto ofertado:</p>	45
5	<p>Conjunto refeitório adulto com 01 mesa e dois bancos: Tampo da mesa e</p>	225



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>dos bancos: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.</p> <p>Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais.</p> <p>Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Cores: MDP e formica na cor cinza, pintura e acabamento na cor azul. Variação de +/- 10%</p> <p>Mesa A 755 x L 700 x P 1800 Bancos A 460 x L 350 x P 1650</p>	
6	<p>Mesa de refeitório Infantil com encosto</p> <p>Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa.</p> <p>Tampo (1800X650mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos auto-atarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticas. Altura 580mm.</p> <p>Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo, estrutura</p>	113



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa.</p> <p>Assento(1650x325mm) em MDP 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N. Cores: MDP e formica na cor cinza, pintura e acabamento na cor vermelha. Variação de +/- 10%</p>	
7	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura) Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Variação de +/- 10%</p>	30
8	<p>Conjunto alimentação coletivo com 04 lugares – tampo retangular com quatro cavidades para colocação das cadeiras medindo : 330 mm x 250</p>	113



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>mm confeccionado em mdp de 18 mm revestidos em laminado melamínico de baixa pressão de 0,8 de espessura, encabeçado com fita de borda em pvc de 2,00 mm e raio frontal de 400 mm côncavo medindo : 700 mm x 206 mm nas medidas finais do tampo de (c 1,81 mts x l 0,90 mts x h 730 mm) fixados a estrutura com parafusos de rosca maquina m6 ou m8 em buchas americanas cravadas na face inferior tampo da mesa. Estrutura metálica autoportante, desmontável, confeccionada com 02 pés laterais em aço carbono, sendo base em sapata estampada com espessura de 2 mm, medindo 25 x 580 x 65 mm, 02 colunas verticais em tubo de 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,2 mm, travessa de apoio de tampo em tubo 30 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, dois suportes das travessas verticais em formato de “U” com 3 furos oblongo, medindo 44 x 100 mm, com espessura de 1,2 mm. Travessas em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, em cada extremidade deve possuir 3 buchas para fixação de parafusos M6 ou M8, rosa maquina, para fixação nos pés laterais, sendo toda estrutura metálica pintada em pintura eletrostática a pó inserida em processo químico de tratamento com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante e secagem em estufa a 210 cº. Assentos em peça única estilo concha confeccionados em resina plástica nas medidas de (c 23 cm x l 34,5 cm x h 22 cm) para crianças de até 04 anos com peso até 17 kg coloridas e com capa lavável e cinto de segurança de 03 pontas, confeccionado em poliamida.</p> <p>Acompanha uma cadeira giratória sem braços para monitora. Cadeira giratória sem braço Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.Variação de +/- 10%</p>	
9	<p>BANCO LÁPIS</p> <p>Banco colorido anatômico e confortável, de formas arredondadas e/ou quadrado, produzido em plástico rígido e/ou polietileno com proteção UV total, e com estrutura de metal com pintura eletrostática litorânea. Material durável e de fácil limpeza. Deverá possuir no mínimo 08 lápis, sendo 04 para o assento e 04 para o encosto.</p>	75



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	Comprimento 1,60 m; Largura 0,40 m; Altura 0,80 m; Variação de +/- 10%	
10	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA - DIMENSÕES: 1400L X 800P X 630/930H mm (LXPXH). Tampo Confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 55 x 55mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 50 x 50 mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em tubo de aço carbono 60 x 30 mm, com acabamento nas extremidades por ponteiras de PVC. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 3,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Variação de +/- 10%</p>	38



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

COTA RESERVADA - ME - EPP		
LOTE 05 – MÓVEIS EM AÇO		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões: 1.970 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior. Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero. 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis.</p>	30
2	<p>Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1250 mm largura x 400 mm profundidade;; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando</p>	7



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>maior segurança e evitando desta forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	
3	<p>Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de “U” soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves.</p>	50
4	<p>CARRINHO BIBLIOTECA Carrinho para transporte de livros com: 02 laterais em madeira MDP, de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento em pvc aplicada através do processo de adesivo hot melt. Sistema interno de rosca metálica embutida. 02 braços laterais, confeccionados em tubo circular em aço carbono de 1 1/4” de diâmetro e espessura de 1,50 mm, com dobras arredondadas formando desenho ergonômico para manuseio, fixados nas laterais de madeira, através de 4 parafusos de cada lado, posicionando as laterais e as prateleiras em uma inclinação de 115°. 04 rodízios giratórios do segmento hospitalar, produzido em nylon 6 injetado. Com capacidade de carga de 85kg cada, fixados por rosca na base dos braços. 03 prateleiras confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura de 0,90 mm, tendo profundidade de 330mm e largura de 420 mm, 01 reforço externo soldado na prateleira em chapa de aço de 0,90 mm com abas, altura 200mm e largura 100mm, fixadas às laterais de madeira através de 2 parafusos 3/8” de cada lado. Pintura aplicada através do sistema eletrostático a pó, aplicação com camada mínima de tinta de 60 micras uniformemente distribuída e tratamento</p>	12



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	anterior com banho químico, antiferruginoso e fosfatizante. Dimensões gerais: largura 580 mm x altura 1260 mm x profundidade 750 mm.	
5	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 (QUATRO) PORTAS. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna, possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior) é composta com 04 (quatro) blocos de polipropileno de alta resistência na cor cinza claro, contendo sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).</p>	25

LOTE 06 – MÓVEIS		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	<p>Armário Alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de</p>	60



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
2	<p>Armário Executivo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	60
3	<p>Armário baixo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos</p>	60



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
4	<p>Armário baixo 04 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1425 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm. Tampo: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 25 mm. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite ou em mdp de 18 mm. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack com acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	30
05	<p>Gaveteiro fixo 2 gavetas - Dimensão 31 x24,5x44,5 cm (lxaxp): laterais, fundo confeccionados em MDP ou MDF, com no mínimo 15 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima. Frente das gavetas confeccionados em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com no mínimo 15 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima. A fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento cromado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 5%). Corrediças deverão ser com</p>	22



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	corrediças de aço estampado com roldanas de nylon com acabamento em pintura epóxi-pó. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpos das gavetas confeccionados em MDP ou MDF, com no mínimo 15 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 1,00 mm de espessura mínima.	
06	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 03 gavetas. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m ³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos autoatarraxantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças com curso de no mínimo 400mm. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico.	30
07	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm. Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado, dotado de 03 passa cabos em plástico injetado com tampa removível.	25



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo, deverá ser de PVC ou ABS na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Estrutura em Formato de “I”, base em chapa de aço com espessura de 2,00 mm estampada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes das sapatas em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça. Coluna Vertical única, em chapa de aço, calha de saque somente interna que é fixada pelo sistema de gravidade ou pressão. Na Face externa da coluna possui uma furação circular de 40mm com acabamento em polipropileno. Travessa superior deverá ser em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento mínimo de 400mm. Coluna e travessa com espessura mínima de 0,90 mm.</p> <p>Pé Central formada por chapas metálicas dobradas, com sua quina frontal reta, deverá possuir uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível. Em sua face inferior e superior possui uma chapa de aço, inferior com 2 pés niveladores, com furo circular para passagem de fiação do chão/tampo. Com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 141 x 715 x 250 mm, calha de saque interno medindo 70 x 680 mm, a estrutura possui 3 furações circulares de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a passagem de fios a outras mesas.</p> <p>Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	
08	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Lar: 1200 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p>	50



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25\text{mm}$, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.</p>	
09	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de</p>	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.</p>	
10	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato</p>	2



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>pele processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações</p> <p>Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.</p>	
11	Armário Trocador. Partes de madeira: MediumDensityParticleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no	7



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
--	--

LOTE 07 - ASSENTOS		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	<p>Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>entre si. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro. Braços com regulagem de altura Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p>	
2	<p>Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>80 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de, no mínimo, 470 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima de 40 mm e dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Braços modelo T fixo.</p>	
3	<p>Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em resina de engenharia, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes em alumínio polido, não sendo a fixação do encosto executada no estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Assento estruturado em resina de engenharia, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator</p>	3



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação desse apoio ao encosto é executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclin, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 05 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto e sistema de regulagem da profundidade com curso mínimo de 50 mm e travamento em 5 pontos. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo retrátil lateral, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 90 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. A base apresenta formato piramidal. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "H" com diâmetro de rolamento de 65 mm, com eixo transversal metálico e haste</p>	
--	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. Apóia braços estruturados em alumínio polido, com altura ajustável em no mínimo 7 posições por meio de acionamento de botão de pressão localizado na parte inferior do apoio de braço, além do ajuste angular horizontal em, pelo menos, 3 posições, apoio este que é confeccionado em poliuretano injetado. Curso de regulagem mínimo de 70 mm. Altura total mínima 1240 e máxima de 1330 mm.</p>	
4	<p>Longarina 3 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a</p>	15



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inertgas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso.</p>	
5	<p>Longarina 4 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, assento: em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o</p>	15



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, espuma flexível entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções</p>	
---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>inferiores pelo processo metal inertgas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas.</p>	
6	<p>Sofá modular de 01 lugar individual com braço com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inertgas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 01 lugar reto (tolerância de ± 30 mm): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Altura total do encosto medida na parte inferior do sofá: 490 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Largura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Dimensão dos braços 800 mm (largura) x 320 (altura) x 620 (profundidade) mm.</p>	30
7	<p>Sofá modular reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inertgas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 02 lugares reto (tolerância de ± 30 mm): Largura total do produto considerando os braços: 1760 mm. Largura total do produto desprezando os braços: 1600</p>	30



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Distância entre as bases: 1579 mm.	
8	<p>Cadeira Fixa, sem apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 5 mm e largura mínima de 70 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão.</p>	75
9	<p>Cadeira giratória de escritório, com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano cujas características dimensionais do assento são: largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 450 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Cor branca para a contra capa do assento. Revestimento do assento em crepe do tipo poliéster com costuras laterais. Suporte em formato de “U” ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e dos</p>	25



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>braços. Tal suporte em formato de “U” é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma insertada na matriz, antes da injeção). O suporte em “U” de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Encosto totalmente injetado em polipropileno com respiradores (orifícios) que permitem a perspiração. Cor branca para o encosto, que é encaixado e aparafusado ao suporte em “U”. Extensão vertical mínima do encosto no seu eixo de simetria de 460 mm e largura mínima no apoio lombar de 440 mm.</p> <p>Braços reguláveis, com alma para o corpo estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, largura mínima de 60 mm. Apoia braços injetados de cor branca. Regulagem em altura com , no mínimo, 5 posições. Mecanismo do tipo sincronizado, de tensão auto ajustável ou do tipo peso-pessoa, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema antipânico ou anti-impacto. Suporte em “U” dos braços e do encosto fixado diretamente no mecanismo. Mecanismo de cor branca. Também dispõe de 02 manípulos injetados em PP de cor branca para ajuste da altura do assento e para o sistema de reclinção do mecanismo, de maneira independente. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de cor branca, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido a partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm e acabamento da coluna cilíndrica conificada de alojamento do pistão em pintura eletrostática de cor branca. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro com duplas rodas de cor branca, com diâmetro mínimo de 48 mm para a roda e pino de aço com diâmetro mínimo de 10 mm, com anel elástico para fixação à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda).</p>	
--	--

LOTE 08 – MÓVEIS ESCOLARES		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira	500



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm</p> <p>Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 230 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%</p>	
2	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira</p> <p>Mesa individual, Dimensões: 644 altura x 465 profundidade x 605 largura mm</p> <p>Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 230 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40 x 20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira</p>	300



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 350 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%</p>	
3	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 594 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (MediumDensityParticleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 4 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Variação de +/- 10%</p>	200
4	<p>CONJUNTO COM UMA MESA SEXTAVADA E SEIS CADEIRAS EMPILHÁVEIS - CECHE Tampo(painel de partículas de baixa densidade com 18 mm em conformidade. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas</p>	15



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>metálicas e parafusos de rosca máquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior em MDP, texturizado. Face superior em formica AP. Estrutural alto portante desmontável, composto por 2 estruturas laterais e 2 travessas, estruturais laterais composta por 03 pés em tubo de aço carbono em formato oblongo 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,5 mm, interligando os pés 03 barras em tubo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm formando um triangulo, os tubos oblongos devem ficar com a face de 29 mm no vértice do sextavado do tampo. Duas travessas interligando os pés laterais formando estrutura auto-portante, em tubo de aço carbono 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,5 mm, devem ser fixadas em leitos sobrados soldados nos pés laterais e fixado no mínimo 3 parafusos de rosca m6 em buchas metálicas rebitadas nos tubos. Largura: 1370 mm, Profundidade: 1370 mm, Altura 464mm. 06 Cadeiras: Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Medida do encosto: 168 x 336 mm, assento 260 x 340 mm. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa, na cor CINZA. Plásticos e fita na cor laranja. Variação de +/- 10%</p> <p>A licitante vencedora deverá enviar no prazo de 05(cinco) dias uteis, documentação abaixo em nome do fabricante do produto ofertado:</p>	
5	<p>Conjunto refeitório adulto com 01 mesa e dois bancos: Tampo da mesa e dos bancos: em painel de partículas de baixa densidade com espessura de 18 mm Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.</p> <p>Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2”, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço</p>	75



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Cores: MDP e formica na cor cinza, pintura e acabamento na cor azul. Variação de +/- 10%</p> <p>Mesa A 755 x L 700 x P 1800 Bancos A 460 x L 350 x P 1650</p>	
6	<p>Mesa de refeitório Infantil com encosto Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (1800X650mm) em MDP de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos auto-atarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticos. Altura 580mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo, estrutura tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1650x325mm) em MDP 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N. Cores: MDP e formica na cor cinza, pintura e acabamento na cor vermelha. Variação de +/- 10%</p>	37
7	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa	10



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura) Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Variação de +/- 10%</p>	
8	<p>Conjunto alimentação coletivo com 04 lugares – tampo retangular com quatro cavidades para colocação das cadeiras medindo : 330 mm x 250 mm confeccionado em mdp de 18 mm revestidos em laminado melamínico de baixa pressão de 0,8 de espessura, encabeçado com fita de borda em pvc de 2,00 mm e raio frontal de 400 mm côncavo medindo : 700 mm x 206 mm nas medidas finais do tampo de (c 1,81 mts x l 0,90 mts x h 730 mm) fixados a estrutura com parafusos de rosca maquina m6 ou m8 em buchas americanas cravadas na face inferior tampo da mesa. Estrutura metálica autoportante, desmontável, confeccionada com 02 pés laterais em aço carbono, sendo base em sapata estampada com espessura de 2 mm, medindo 25 x 580 x 65 mm, 02 colunas verticais em tubo de 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,2 mm, travessa de apoio de tampo em tubo 30 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, dois suportes das travessas verticais em</p>	37



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

	<p>formato de “U” com 3 furos oblongo, medindo 44 x 100 mm, com espessura de 1,2 mm. Travessas em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, em cada extremidade deve possuir 3 buchas para fixação de parafusos M6 ou M8, rosa maquina, para fixação nos pés laterais, sendo toda estrutura metálica pintada em pintura eletrostática a pó inserida em processo químico de tratamento com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante e secagem em estufa a 210 cº. Assentos em peça única estilo concha confeccionados em resina plástica nas medidas de (c 23 cm x l 34,5 cm x h 22 cm) para crianças de até 04 anos com peso até 17 kg coloridas e com capa lavável e cinto de segurança de 03 pontas, confeccionado em poliamida.</p> <p>Acompanha uma cadeira giratória sem braços para monitora. Cadeira giratória sem braço</p> <p>Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário</p> <p>Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.</p> <p>Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Variação de +/- 10%</p>	
9	<p>BANCO LÁPIS</p> <p>Banco colorido anatômico e confortável, de formas arredondadas e/ou quadrado, produzido em plástico rígido e/ou polietileno com proteção UV total, e com estrutura de metal com pintura eletrostática litorânea. Material durável e de fácil limpeza. Deverá possuir no mínimo 08 lápis, sendo 04 para o assento e 04 para o encosto.</p> <p>Comprimento 1,60 m; Largura 0,40 m; Altura 0,80 m; Variação de +/- 10%</p>	25
10	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA - DIMENSÕES: 1400L X 800P X 630/930H mm (LXPXH). Tampo Confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de</p>	12



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

<p>60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 55 x 55mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 50 x 50 mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em tubo de aço carbono 60 x 30 mm, com acabamento nas extremidades por ponteiros de PVC. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 3,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Variação de +/- 10%</p>	
---	--



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO II

Processo Administrativo 7414/2022

MODELO DE DECLARAÇÕES

Ref: Pregão Eletrônico Nº 212/2022.

Edital Nº 266/2022.

A empresa _____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr. (a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade R.G. nº _____ e inscrito no CPF/MF sob o nº _____, DECLARA, sob as penas da Lei:

a) Que até a presente data, inexistem fatos que impeçam a sua habilitação na presente licitação e que a empresa está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

b) Que está ciente de todas as cláusulas e exigências existentes no presente Edital, e se sujeita às suas condições, bem como às Leis Federais nº 8.666/93 e 10.520/02 que regem a presente licitação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

c) Que não possui, em seu quadro de pessoal, nem utilizará no fornecimento do objeto desta Licitação, empregado(s) com idade inferior a 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre; e de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz; nem menor de 14 anos em qualquer condição, nos termos do inciso XXXIII do art. 7º, da Constituição Federal de 1988, conforme Lei nº 9.854/99.

Local e data:

Assinatura do Responsável pela Empresa

(Nome Legível/ Cargo/ Carimbo do CNPJ)

** esta declaração poderá ser apresentada por meio de cópia simples, preferencialmente em papel timbrado ou com carimbo do CNPJ da empresa.*

**** Quando assinado manualmente, este documento deve estar acompanhado de cédula de identidade do subscritor.**



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO III

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2022

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

DETENTORA: _____

PROCESSO ADMINISTRATIVO: nº 7414/2022

PROCESSO LICITATÓRIO: Pregão Eletrônico nº 212/2022

Aos ____ dias do mês de _____ do ano de dois mil e vinte e três, nesta cidade de Hortolândia, Estado de São Paulo, as partes, de um lado o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, e, neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº _____, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida/Rua _____, Bairro _____, no Município de _____, Estado de _____, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (CNPJ/MF) sob o nº _____, com Inscrição Estadual registrada sob nº _____, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (CPF/MF) sob nº _____, doravante denominada **DETENTORA**,



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

firmam a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇO**, conforme decisão exarada no **Processo Administrativo** protocolado sob nº 7414/2022.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. Constitui objeto desta **ATA o Registro de Preços para a AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA**, nos termos das especificações contidas no **ANEXO I – Memorial Descritivo**, que passa a fazer parte integrante da presente Ata de Registro der Preços, como se aqui transcritas fossem.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO PREÇO

2.1. O valor total da presente **Ata de Registro de Preços** é de R\$ _____ (_____) conforme quadro abaixo:

AMPLA CONCORRÊNCIA						
ITEM	QUANT	UND.	DESCRIPTIVO RESUMO	Marca	Preço Unitário	Preço Total

ME/EPP						
ITEM	QUANT	UND.	DESCRIPTIVO RESUMO	Marca	Preço Unitário	Preço Total

2.2. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), bem como o valor do frete até o local da entrega e demais custos diretos e indiretos



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

pertinentes ao objeto contratual.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

3.1. No exercício de 2022, as despesas correrão por conta das seguintes fichas orçamentárias:

- a) **Ficha 400 - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00**
- b) **Ficha 425 - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00**
- c) **Ficha 434 - 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00**
- d) **Ficha 457 - 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00**

3.2. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento-Programa.

CLÁUSULA QUARTA – DO REAJUSTE

4.1. Não haverá reajuste de preço na vigência da ata de registro de preço, por força da legislação vigente.

CLÁUSULA QUINTA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA

5.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, sendo vedada a sua prorrogação.

5.2. A Administração não estará obrigada a utilizar a **Ata de Registro de Preços**, uma vez que ela não caracteriza compromisso de utilização, podendo revogá-la ou promover licitação específica quando julgar conveniente, nos termos da legislação pertinente, sem que caiba recurso ou qualquer pedido de indenização por parte da **DETENTORA**.

CLÁUSULA SEXTA – DOS PAGAMENTOS

6.1 A detentora, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

6.2. A cada entrega será emitida pela empresa fornecedora nota fiscal, discriminando item, preço unitário, quantidade e preço total, que será atestada no momento do recebimento e encaminhada para pagamento.

6.3. Os pagamentos serão efetuados em até 10 (dez) dias, fora a dezena, da entrega das Notas Fiscais/Faturas no Município de Hortolândia, o que se dará após a efetiva conferência por parte do Órgão municipal requisitante.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, sob o número de **CNPJ 67.995.027/0001-32**.

6.5. Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) **devem estar discriminados na Nota Fiscal;**

6.5.1. Os valores devem ser discriminados em observância ao disposto na Instrução Normativa RFB 971/2009, **em especial o disposto nos arts. 121 a 123**.

6.6. Considerando decisão proferida pelo STF – RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

6.6.1. As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

6.6.2. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

6.6.3. Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

6.7. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a DETENTORA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

VP = Valor da Parcela em atraso



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CLÁUSULA SÉTIMA – DA CONTRATAÇÃO

7.1. As obrigações decorrentes do registro de preços, a serem firmadas entre o **MUNICÍPIO** e a **DETENTORA** serão formalizadas através de contrato ou instrumentos equivalentes, observando-se as condições estabelecidas no Edital, seus anexos e na legislação vigente.

7.2. Na hipótese da **DETENTORA** primeira classificada ter seu registro revogado, não assinar, não aceitar ou não retirar o contrato ou instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, poderão ser convocados os fornecedores remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto ao preço, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei nº 8.666/93.

7.3. Observados os critérios e condições estabelecidos no Edital, o **MUNICÍPIO** poderá solicitar a mais de um fornecedor registrado, segundo a ordem de classificação, desde que razões de interesse público justifiquem e que o primeiro classificado não possua capacidade de disponibilização da execução contratual compatíveis com o solicitado pelo **MUNICÍPIO**, observadas as condições do Edital e o preço registrado.

CLÁUSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

8.1. A (s) empresa (s) detentora (s) deverá (ão):

8.2. Efetuar a entrega do objeto contratado nas condições estabelecidas nesse memorial descritivo.

8.3. Responsabilizar-se por todos os encargos previdenciários e obrigações previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, uma vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com a Prefeitura do Município de Hortolândia;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

8.4. Responsabilizar-se por todos os custos relacionados a deslocamentos, hospedagens e alimentação de seus funcionários;

8.5. Responsabilizar-se por todos os encargos fiscais e comerciais resultantes do fornecimento do objeto contratado.

8.6. Responsabilizar-se por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, na hipótese de ocorrência da espécie, quando forem vítimas os seus empregados no desempenho de atividades relativas ao objeto do aquisição, ainda que nas dependências da Prefeitura do Município de Hortolândia;

8.7. Manter, durante a execução do contrato e em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação exigidas no ato convocatório;

CLÁUSULA NONA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

9.1. O Município de Hortolândia, através da Secretaria de Educação Ciência e Tecnologia, deverá:

9.2. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas nesse memorial.

9.3. Comunicar a contratada, por e-mail e (ou) telefone sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.

9.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da contratada.

9.5. Efetuar o pagamento à licitante no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos.

9.6. O Município de Hortolândia não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente memorial, bem como por qualquer dano causado a terceiros em



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA DÉCIMA – DA FISCALIZAÇÃO

10.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se o direito de fiscalizar, a qualquer tempo, o fornecimento, nos termos do Memorial Descritivo – Anexo I.

10.2. A fiscalização exercida pela Administração não afasta, nem diminui as obrigações e responsabilidades da **DETENTORA** desta **Ata**.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DAS PENALIDADES

11.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019.

11.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei n.º 12.846/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

12.1. O Município de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de pleno direito a presente Ata de Registro de Preços, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a)** falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução;
- b)** inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição do contrato, por parte da **DETENTORA**;



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

- c) a subcontratação ou cessão total ou parcial da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do futuro contrato;
- d) descumprimento, pela **DETENTORA**, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- e) outros, conforme previsto no art. 78 da Lei nº 8.666 de 21/06/93.

12.2. O Município de Hortolândia poderá, também, rescindir o contrato, independente dos motivos relacionados nas letras "a" a "e" do subitem anterior, por mútuo acordo.

12.3. Rescindido o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "e" do primeiro subitem desta cláusula, a **DETENTORA** sujeitar-se-á a multa no percentual de **20% (vinte por cento)** calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização do Município de Hortolândia, os objetos já entregues, podendo o Município de Hortolândia, segundo a gravidade do fato, promover inquérito administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a **DETENTORA** seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com o Município de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO TERMO CONTRATUAL

13.1. As obrigações decorrentes desta **Ata de Registro de Preços** poderão ser formalizadas através de termo contratual, podendo ainda consubstanciar-se na própria nota de empenho, na hipótese prevista no artigo 62 da Lei Federal nº 8666/93 e suas alterações.

13.2. A recusa da **DETENTORA** em retirar a nota de empenho ou assinar o contrato caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

13.3. No caso previsto no subitem anterior, a critério da Administração, poderá ser celebrado contrato com as remanescentes, obedecida a ordem classificatória e as mesmas condições oferecidas pela **DETENTORA**, inclusive quanto ao preço.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DO FORO

14.1. Fica eleito o foro da Comarca de Hortolândia, para dirimir eventuais dúvidas e/ou conflitos originados pela presente **Ata** e pelo futuro contrato, se houver, com renúncia a quaisquer outros por mais privilegiados que possam ser.

Hortolândia, ____ de _____ de 2023.

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

DETENTORA



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO IV
MINUTA DO CONTRATO
CONTRATO Nº ____/2022

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

CONTRATADA: _____

PROCESSO ADMINISTRATIVO nº: 7414/2022

PREGÃO ELETRÔNICO nº: 212/2022

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº: ____/2022

Aos ____ dias do mês de _____ do ano de dois mil e vinte e três, nesta cidade de Hortolândia, Estado de São Paulo, as partes, de um lado o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, e neste ato, representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a) _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº _____, doravante denominado **CONTRATANTE**, e, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida / Rua _____, Bairro _____, no Município de _____, Estado de _____, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (C.N.P.J./M.F.) sob o nº _____, com Inscrição Estadual registrada sob nº _____, neste ato representado por seu Diretor/Sócio Sr. _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº _____, devidamente inscrita junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (C.P.F./M.F.) sob nº _____, doravante denominada



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CONTRATADA, firmam o presente instrumento contratual, na melhor forma de direito, pelas cláusulas e condições abaixo relacionadas:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO AMPARO LEGAL

1.1. O presente Contrato Administrativo é regido pelas disposições contidas na Lei Federal nº 10.520/2.002 e, subsidiariamente, com base nas disposições legais contidas na Lei Federal nº 8.666/1.993 e suas alterações, subsidiariamente pelo Decreto Municipal nº 1.423, de 09 de setembro de 2.005 e demais normas complementares de direito privado e disposições deste instrumento, máxime as Leis e Decretos municipais, bem como as disposições contidas no Processo Administrativo protocolado sob **nº7414/2022**, originário do Procedimento Licitatório instaurado na modalidade de Pregão Eletrônico nº **212/2022**, seus Anexos, tudo fazendo parte integrante do presente instrumento contratual, como se no mesmo transcritos fossem.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO OBJETO DO CONTRATO

2.1. Constitui-se como objeto deste contrato a **aquisição de ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA, conforme especificações contidas no ANEXO I – Memorial Descritivo.**

CLÁUSULA TERCEIRA – DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

3.1. No exercício de 2022, as despesas correrão à conta da(s) dotação(ões) orçamentária(s) codificada(s) sob o(s) número(s):

- a) Ficha 400 - 02.13.01.12.122.0209.2074.4.4.90.52.00**
- b) Ficha 425 - 02.13.02.12.365.0210.2086.4.4.90.52.00**
- c) Ficha 434 - 02.13.02.12.365.0210.2087.4.4.90.52.00**
- d) Ficha 457 - 02.13.03.12.361.0211.2091.4.4.90.52.00**



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

3.2. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento-Programa, ficando a Administração obrigada a apresentar, no início de cada exercício, a respectiva Nota de Empenho estimativa e, havendo necessidade, emitir Nota de Empenho complementar, respeitadas as mesmas classificações orçamentárias.

CLÁUSULA QUARTA – DOS PRAZOS

4.1. O prazo de vigência do presente contrato é de _____ (_____) dias, contados a partir de sua assinatura.

4.2. A montagem dos produtos deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias úteis contados da data de recebimento da nota fiscal pelo Setor de Almojarifado, no local onde o mesmo será utilizado.

4.3. A Ordem de Fornecimento deverá ser emitida, durante o prazo de vigência contratual;

CLÁUSULA QUINTA – DOS PREÇOS

5.1. O valor total do presente contrato é de R\$ _____ (_____) conforme quadro abaixo:

ITEM	QUANT.	DESCRIPTIVO RESUMO	Marca	Preço Unitário	Preço Total

5.2. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), bem como o valor do frete até o local da entrega e demais custos diretos e indiretos relacionados ao objeto contratual.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CLÁUSULA SEXTA – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

6.1 A cada entrega será emitida pela empresa fornecedora nota fiscal, discriminando item, preço unitário, quantidade e preço total, que será atestada no momento do recebimento e encaminhada para pagamento.

6.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

6.3. Os pagamentos serão efetuados em até **10 (dez) dias, fora a dezena**, da entrega das Notas Fiscais/Faturas no Município de Hortolândia, o que se dará após a efetiva conferência por parte do Órgão municipal requisitante.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA** sob o número de **CNPJ 67.995.027/0001-32**.

6.5. Por força da Instrução Normativa RFB nº 2043/2021, para fins Tributários, os valores para recolhimento previdenciário (INSS) **devem estar discriminados na Nota Fiscal;**

6.5.1. Os valores devem ser discriminados em observância ao disposto na Instrução Normativa RFB 971/2009, **em especial o disposto nos arts. 121 a 123**.

6.6. Considerando decisão proferida pelo STF – RE 1.293.453 em 11/10/2021 e por força do Decreto Municipal 4.947/2021 que trata das regras de retenção dispostas na Instrução Normativa RFB nº 1234/2012, ao efetuar os pagamentos a CONTRATANTE procederá à retenção do imposto de renda (IR).

6.6.1. As retenções serão realizadas no momento do pagamento dos valores decorrentes da prestação de serviços contratados ou fornecimento dos bens



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

contratados, uma vez atestados e liquidados, mediante recolhimento aos cofres municipais, nos termos do inciso I do art. 158 da Constituição Federal de 1988;

6.6.2. As retenções serão efetuadas sobre qualquer forma de pagamento, inclusive os pagamentos antecipados por conta de fornecimento de bens ou prestação de serviços, para entrega futura;

6.6.3. Não estão sujeitos à retenção do IR na fonte os pagamentos realizados a pessoas ou serviços e mercadorias elencados no art. 4º da Instrução Normativa RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012.

6.7. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originariamente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado segundo a fórmula:

$$I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

N = Número de dias entre a data limite prevista para o pagamento e a data do efetivo pagamento

VP = Valor da Parcela em atraso



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CLÁUSULA SÉTIMA – DO REAJUSTE

7.1. Não haverá reajuste de preços, por força da legislação vigente.

CLÁUSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. O Município de Hortolândia, através da Secretaria de Educação Ciência e Tecnologia, deverá:

8.2. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas nesse memorial.

8.3. Comunicar a contratada, por e-mail e (ou) telefone sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.

8.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da contratada.

8.5. Efetuar o pagamento à licitante no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos.

8.6. O Município de Hortolândia não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente memorial, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1. A (s) empresa (s) detentora (s) deverá (ão):

9.2. Efetuar a entrega do objeto contratado nas condições estabelecidas nesse memorial descritivo.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

9.3. Responsabilizar-se por todos os encargos previdenciários e obrigações previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, uma vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com a Prefeitura do Município de Hortolândia;

9.4. Responsabilizar-se por todos os custos relacionados a deslocamentos, hospedagens e alimentação de seus funcionários;

9.5. Responsabilizar-se por todos os encargos fiscais e comerciais resultantes do fornecimento do objeto contratado.

9.6. Responsabilizar-se por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, na hipótese de ocorrência da espécie, quando forem vítimas os seus empregados no desempenho de atividades relativas ao objeto do aquisição, ainda que nas dependências da Prefeitura do Município de Hortolândia;

9.7. Manter, durante a execução do contrato e em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação exigidas no ato convocatório;

CLÁUSULA DÉCIMA – DA FISCALIZAÇÃO

10.1. A fiscalização exercida pela Administração não afasta, nem diminui as obrigações e responsabilidades da contratada.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DAS PENALIDADES

11.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019.

11.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei n.º 12.846/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA RESCISÃO CONTRATUAL

12.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

pleno direito o contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a)** falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução;
- b)** inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição do contrato, por parte da **CONTRATADA**;
- c)** a subcontratação ou cessão total ou parcial do contrato;
- d)** descumprimento, pela **CONTRATADA**, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- e)** outros, conforme previsto no art. 78 da Lei nº 8.666 de 21/06/93.

12.2. A Prefeitura Municipal de Hortolândia poderá, também, rescindir o contrato, independente dos motivos relacionados nas letras "a" a "e" do subitem anterior, por mútuo acordo.

12.3. Rescindido o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "e" do primeiro subitem deste capítulo, a **CONTRATADA** sujeitar-se-á a multa no percentual de **20% (vinte por cento)** calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia, **os serviços já prestados e/ou produtos já entregues**, podendo a Prefeitura Municipal de Hortolândia, segundo a gravidade do fato, promover inquérito administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a **CONTRATADA** seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com a Prefeitura Municipal de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1. Nenhuma tolerância das partes quanto à falta de cumprimento de quaisquer



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

das cláusulas do ajuste poderá ser entendida como aceitação, novação ou precedente.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DO FORO

14.1. Fica eleito o foro da Comarca de Hortolândia, para dirimir quaisquer dúvidas não resolvidas administrativamente, com renúncia expressa de qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E por estarem às partes de pleno acordo firmam o presente contrato em 02 (duas) vias, para que o mesmo produza todos os devidos e efeitos legais.

Hortolândia, ____ de _____ de 2023.

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

CONTRATADA



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO V

ANEXO LC-01 – TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS)

(REDAÇÃO DADA PELA RESOLUÇÃO Nº 11/2021)

CONTRATANTE: _____

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA.

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) O ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) Poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) Além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) As informações pessoais dos responsáveis pela contratante e e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

“Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);

- e) É de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2 Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo: _____



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

(*) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. *(inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021)*



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

ANEXO VI

DECRETO Nº 4.309, DE 28 DE NOVEMBRO DE 2019

Dispõe sobre a aplicação das sanções administrativas decorrentes da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, tendo como fundamento o artigo 115 da Lei nº 8.666/93.

ANGELO AUGUSTO PERUGINI, Prefeito do Município de Hortolândia, Estado de São Paulo, usando das atribuições que lhe são conferidas por Lei:

D E C R E T A

Art. 1º A aplicação das sanções e multas decorrentes das hipóteses indicadas nos artigos 81, "caput", 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, no âmbito do Município de Hortolândia, obedecerá ao disposto neste Decreto.

Art. 2º A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pelo edital do certame, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida de que trata o artigo 81 da Lei nº 8.666/93, sujeitando-se à multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação.

Art. 3º O atraso injustificado na execução do contrato para a execução de serviço ou obra, ou na entrega de materiais adquiridos, sem prejuízo do disposto no § 1º do artigo 86 da Lei nº 8.666/1993, sujeitará o contratado à multa de mora, calculada por dia de atraso sobre o valor da obrigação não cumprida, a partir do primeiro dia útil seguinte ao término do prazo estipulado na proposta, edital ou contrato, conforme o caso, nas seguintes proporções:



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

I - 0,33% (trinta e três centésimos por cento) ao dia até o 30º (trigésimo) dia de atraso; e

II - 0,66% (sessenta e seis centésimos por cento) ao dia a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia de atraso e até o 60º (sexagésimo) dia.

§ 1º Ocorrendo a hipótese de atraso, devidamente certificado pelo órgão competente da Administração que, nesta oportunidade, já se manifestará sobre eventual prejuízo, o titular da Secretaria gestora do contrato deverá oficialiar a contratada, antes da aplicação da multa, para apresentar sua justificativa, nos termos do artigo 7º, inciso I.

§ 2º Em sendo negativa a manifestação sobre eventual prejuízo de que trata o parágrafo 1º deste artigo, tal condição deverá, quando da efetiva entrega do objeto contratado, ser ratificada ou retificada através de nova manifestação do órgão competente.

§ 3º A justificativa do atraso somente poderá ser apreciada ocorrendo caso fortuito ou força maior a impedir o cumprimento pela contratada no prazo avençado.

§ 4º Não será admitido atraso superior ao previsto no inciso II, ficando caracterizada, após esse prazo, a hipótese do artigo 4º deste Decreto.

Art. 4º Pela inexecução total ou parcial do contrato para a execução de serviço ou obra e entrega de material, fica a contratada sujeita às seguintes penalidades:

I- advertência;

II- multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da obrigação não cumprida;

III- suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratação com a Administração;

IV- declaração de inidoneidade.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

Art. 5º Os materiais, serviços e obras contratados entregues e não aceitos deverão ser substituídos e/ou corrigidos no prazo máximo de até 15 (quinze) dias, a critério da Administração, contados do recebimento da notificação pelo contratado, sob pena de incorrer o fornecedor em inadimplência contratual.

Parágrafo único. Quando a substituição e/ou correção referidas no caput deste artigo for tecnicamente inviável no prazo indicado, tal situação deverá ser devidamente caracterizada e instruída no processo correspondente, assim como submetida à aprovação da Secretaria gestora do contrato com base em parecer técnico emitido pelo dirigente da área gestora do respectivo fornecimento.

Art. 6º O gestor, fiscal ou o servidor responsável pelo acompanhamento e fiscalização da execução do objeto da contratação, caso o titular da Secretaria gestora do contrato não o faça, deverá representar à mesma autoridade competente para aplicação da sanção administrativa, relatando a conduta irregular que teria sido praticada pelo contratado, os motivos que justificariam a incidência da penalidade, a sua duração e o fundamento legal.

§ 1º Quando se tratar de conduta irregular verificada durante o procedimento de licitação, caberá ao presidente da comissão de licitação ou ao pregoeiro responsável pelo certame a representação disposta no caput.

§ 2º A autoridade competente determinará a abertura de processo e designará servidor para presidir a apuração.

Art. 7º Nas hipóteses dos artigos 2º, 3º e 4º deste Decreto, a parte implicada será intimada, por ofício, com aviso de recebimento juntado aos autos, a oferecer defesa prévia, por escrito, perante o titular da Secretaria gestora do contrato, nos prazos abaixo estabelecidos:

I- no prazo de 05 (cinco) dias úteis, no caso dos incisos I, II e III do artigo 4º, contados da data da intimação;

II- no prazo de 10 (dez) dias, no caso do inciso IV do artigo 4º, contados da data da intimação.



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

§ 1º No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o lugar em que se encontrar a parte implicada, a intimação será feita por publicação no Diário Oficial do Município, por 02 (duas) vezes consecutivas, computando-se o prazo estabelecido neste artigo, a partir da última publicação, cujas cópias serão juntadas ao processo.

§ 2º Decorrido o prazo, com ou sem defesa, o processo será remetido à autoridade competente, titular da Secretaria gestora do contrato, com relatório circunstanciado, para decisão.

Art. 8º Fica delegada ao titular da Secretaria gestora do contrato a competência para processar e deliberar, aplicando, se for o caso, as multas e sanções de que trata este Decreto, nas hipóteses de contratações decorrentes de licitações nas modalidades e tipos previstos no artigo 23 da Lei federal nº 8.666/1993 e na modalidade prevista na Lei nº 10.520/2002, em sua forma presencial ou eletrônica, bem como nos casos de dispensa ou inexigibilidade com base nos artigos 24 e 25 desse mesmo diploma legal, obedecidos os procedimentos estabelecidos neste Decreto.

Art. 9º Das multas e sanções aplicadas, caberá recurso ao Prefeito, encaminhado por intermédio do titular da Secretaria gestora do contrato:

I - no prazo de 10 (dez) dias úteis a partir da intimação, na hipótese do inciso IV do artigo 4º deste Decreto, sendo que, em igual prazo, o titular da Secretaria gestora do contrato, poderá reconsiderar a sua decisão ou fazê-lo subir, devidamente informado, à consideração superior, devendo, neste caso, a decisão ser proferida no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado do recebimento do recurso;

II- no prazo de 05 (cinco) dias úteis da intimação, nas hipóteses dos artigos 2º, 3º e incisos I, II, III do artigo 4º deste Decreto, podendo, no mesmo prazo, o titular da Secretaria gestora do contrato reconsiderar de sua decisão ou fazê-lo subir, devidamente informado, à consideração superior, devendo, neste caso, a decisão ser proferida no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado do recebimento do



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

recurso.

§ 1º Os recursos obedecerão aos mesmos procedimentos estabelecidos no artigo 6º deste Decreto.

§ 2º Em se tratando de penalidade aplicada em procedimento licitatório na modalidade de Convite, o prazo para a apresentação de recurso será de 2 (dois) dias úteis, de conformidade com o disposto no artigo 109, § 6º da Lei Federal nº 8.666/1993, com as alterações posteriores.

§ 3º Em quaisquer dos casos aludidos nos incisos I e II deste artigo, a reconsideração do titular da Secretaria gestora do contrato, quando ocorrer, deverá ser necessariamente ratificada pelo Senhor Prefeito.

Art. 10 As multas de que trata este Decreto poderão ser cobradas mediante dedução de eventuais pagamentos devidos à contratada ou, na ausência destes e a critério da Administração, do valor da garantia por ela prestada.

§ 1º O prazo para o recolhimento das multas previstas neste Decreto é de 15 (quinze) dias contados da notificação, podendo ser prorrogado, a juízo da Administração, por mais 15 (quinze) dias.

§ 2º Não sendo possível a cobrança de multas na forma prevista neste artigo, será a cobrança efetuada por meio de medidas administrativas ou judiciais, incidindo correção sobre o valor devido no período compreendido entre o dia imediatamente posterior à data final para liquidar a multa e aquele em que o pagamento efetivamente ocorrer.

§ 3º As multas serão calculadas também sobre os reajustamentos contratuais, se houver.

Art. 11 As multas e sanções aplicadas com base neste Decreto são autônomas e a aplicação de uma não exclui a das outras.

Art. 12 É adotada, no âmbito da Prefeitura Municipal de Hortolândia, a IPCA (Índice



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

de Preços ao Consumidor) como índice de atualização por atraso de pagamento nos contratos de aquisição de bens, execução de obras e prestação de serviços, bem como para liquidação administrativa de valores devidos em razão da aplicação das multas de que trata este Decreto.

Art. 13 As normas estabelecidas neste Decreto deverão constar de todos os procedimentos licitatórios e de dispensa ou inexigibilidade de licitação.

Art.14 As disposições constantes deste Decreto aplicam-se aos procedimentos licitatórios e de inexigibilidade e dispensa em andamento, ressalvados os percentuais de multas anteriormente pactuados nos contratos vigentes.

Art. 15 As multas e sanções referidas neste Decreto não impedem a aplicação de outras penalidades previstas em lei.

Art. 16 Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

Hortolândia, 28 de novembro de 2019.

ANGELO AUGUSTO PERUGINI

Prefeito Municipal

CLAUDEMIR APARECIDO MARQUES FRANCISCO

Secretário Municipal Interino de Administração e Gestão de Pessoal

(Publicado nos termos do artigo 108 e parágrafos, da Lei Orgânica Municipal de Hortolândia)



PREFEITURA MUNICIPAL DE HORTOLÂNDIA

**AVISO
PREGÃO ELETRÔNICO**

O Município de Hortolândia torna público aos interessados, a abertura do Pregão Eletrônico nº 212/2022, Edital nº 266/2022, Processo Administrativo nº 7414/2022, cujo objeto consiste no **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE ITENS PERMANENTES PARA ATENDER A SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA, conforme especificações contidas no ANEXO I – Memorial Descritivo**”.

CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS

INÍCIO DO CADASTRO DAS PROPOSTAS (iniciais/documentos de habilitação)	03/01/2023 a partir das 8:00 horas
PRAZO FINAL PARA CADASTRAMENTO (Propostas iniciais/documentos de habilitação)	13/01/2023 até as 9:00 horas
INÍCIO DO PREGÃO (fase competitiva)	13/01/2023 às 9:30
Tempo de Disputa:	10 minutos
Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).	
LOCAL: www.bbmnetlicitacoes.com.br	

Além da plataforma eletrônica

disponível no website www.bbmnetlicitacoes.com.br, o Edital e seus anexos poderão ser obtidos no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: www.hortolandia.sp.gov.br > Acesso rápido > Licitações > ou junto ao Departamento de Suprimentos, da Prefeitura de Hortolândia, localizado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, no horário das 08:00 às 17:00 horas, mediante o recolhimento aos cofres públicos da importância do equivalente ao custo por folha da Administração, nos termos do Decreto Municipal 4.992/2022.

Hortolândia, 27 de dezembro de 2022.

EDUARDO DIAS DE VASCONCELOS
Secretário Municipal Adjunto de Administração e Gestão de Pessoal