



PODER EXECUTIVO
Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



PRIMEIRO ADENDO AO EDITAL
PROCESSO ADMINISTRATIVO LICITATÓRIO N.º 197/2025
MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO N.º 043/2025

A Prefeitura Municipal de Caratinga, com sede à Av. Prof. Armando Alves da Silva, 1950, Zacarias, Caratinga, Estado de Minas Gerais, através do Agente de Contratação, faz saber a todos, que se acha aberto o presente ADENDO AO EDITAL, conforme o que se segue:

OBJETO: Aquisição de Mobiliários, Equipamentos e Roupas de Cama para atender as necessidades das Escolas e CEIMS da Secretaria Municipal de Educação.

1. - DAS ALTERAÇÕES DO EDITAL

1.1 DATA E HORA DA SESSÃO

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS:	ATÉ ÀS 08h00min DO DIA 29/09/2025
ABERTURA DA PROPOSTA DE PREÇOS:	ÀS 09h00min DO DIA 29/09/2025

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DA REVOGAÇÃO DA CLÁUSULA 4

1.1. Fica integralmente revogado a cláusula 4 – Da Participação Exclusiva de ME, EPP e Equiparadas Locais/Regionais, bem como todos os seus subitens (4.1 a 4.10.4), constantes do Edital do Certame nº 043/2025.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – DA INCLUSÃO DE NOVA CLÁUSULA 4

3.1. Fica incluído no edital, em substituição ao item revogado, o seguinte texto:

“4. DA PRIORIDADE DE CONTRATAÇÃO PARA EMPRESAS LOCAIS OU REGIONAIS (ME/EPP)

4.1. Nos termos do § 3º do art. 48 da Lei Complementar nº 123/2006, alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, e com fundamento na política de fomento ao desenvolvimento econômico local e regional, fica autorizada a prioridade de contratação para Microempresas (ME), Empresas de Pequeno Porte (EPP) e equiparadas sediadas no Município de Caratinga – Minas



PODER EXECUTIVO
Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



Gerais ou em sua microrregião, desde que a proposta apresentada por tais empresas seja igual ou até 10% (dez por cento) superior ao melhor preço válido ofertado por empresa não beneficiária da referida condição.

4.2. Justifica-se a adoção desta medida com base no interesse público primário de incentivo à economia local e regional, fortalecimento dos pequenos negócios, geração de emprego e renda, maior agilidade na execução contratual e redução de entraves logísticos que, historicamente, impactam na eficiência e continuidade dos serviços públicos.

4.3. A aplicação da prioridade prevista nesta cláusula estará condicionada à comprovação da sede local ou regional da empresa participante, mediante apresentação de Certidão Simplificada da Junta Comercial ou documento equivalente, bem como ao atendimento integral das exigências de habilitação e julgamento constantes neste edital.”

4. DA EXCLUSÃO DE ITEM E SEPARAÇÃO.

4.1. Retira-se da cota exclusiva o **item 32**, o mesmo constará na COTA PRINCIPAL (75%) e COTA RESERVA (25%), da seguinte forma:

COTA PRINCIPAL (75%) - (Fração dos itens com valor estimado superior a R\$ 80.000,00) AMPLA PARTICIPAÇÃO - qualquer empresa, sem distinção de porte ou constituição jurídica, pertencentes ao ramo de atividade relacionado ao objeto da licitação.					
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UN	QNT	VR UNIT.	VALOR TOTAL
32	Conjunto aluno tamanho 6 conjunto do aluno cja-06b compostode 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e em conformidade com a norma abnt abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Constituintes - Mesa • Tampo em	Conj	150	R\$ 788,33	R\$ 118.249,50



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA medindo 500mm de Largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebite, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do tampo à estrutura através de: -				
---	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 20mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. Fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de rebites, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor CINZA. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 420mm de profundidade. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • O conjunto do aluno deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. • Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão /				
---	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. • O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. • A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA Visando atender a Portaria Federal do Inmetro nº 401 o fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto quando solicitada, a seguinte documentação técnica: - Certificado de conformidade e Declaração(ões) de Manutenção da Certificação quando cabível, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da NBR14006 que gerou o certificado do produto. -				
--	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



	Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno; » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/ metodologia; » Resultados obtidos; Validação: a média dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm²; » Equipamentos utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Os resultados do ensaio de “descolamento espontâneo sob aquecimento” devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Obs. 3: Os resultados dos ensaios de “descolamento sob tração” e “descolamento sob tração após aquecimento” devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. apresentar junto da proposta catálogo técnico detalhado com vistas do produto e insumos onde seja informado detalhadamente todos os insumos utilizados na confecção do produto com suas medidas relatadas				
--	---	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



	em conformidade do descritivo, visando uma melhor análise do produto ofertado. Não sendo possível sanar dúvidas dos produtos por Catálogo solicitado, o Pregoeiro solicitará Amostra dos produtos num prazo de 10 dias para o vencedor.				
--	---	--	--	--	--

COTA RESERVA (25%) – Fração dos itens com valor estimado superior a R\$ 80.000,00) EXCLUSIVA para as empresas enquadradas como Microempresa – ME e Empresa de Pequeno Porte – EPP, inclusive Microempreendedores Individuais – MEI, nos termos da Lei Complementar n.º 147/2014					
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UD	QNT	VR UNIT.	VALOR TOTAL
32	Conjunto aluno tamanho 6 conjunto do aluno cja-06b composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e em conformidade com a norma abnt abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Constituintes - Mesa • Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo,	Conj	50	R\$ 788,33	R\$ 39.416,50



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 31,75mm em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em resina plástica de alto impacto (PP) em forma de arco com acabamento liso e brilhante medindo 460mm de comprimento X 40mm de largura nas extremidades X 50mm de largura na parte central do pé e com 02 frisos em toda extensão do pé com 04 mm de espessura e 46mm de altura do friso. Cavidade do pé receptora do tubo oblongo 29x58 medindo 84,5mm de altura x 3mm de espessura. Afixação do pé a coluna feita por rebite. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA medindo 500mm de Largura x 300mm de profundidade em forma de bandeja com frisos de reforço na parte inferior. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebite, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta				
---	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro mínimo de 20mm, em chapa 14 (1,9mm) para afixação do assento e encosto. Fixação do assento e encosto injetado à estrutura através de rebites, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina na cor CINZA. Encosto medindo aproximadamente 400mm de largura x 200mm de altura. Assento medindo aproximadamente 400mm de largura x 420mm de profundidade. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • O conjunto do aluno deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. • Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. • O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do				
--	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



tampo. • A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA Visando atender a Portaria Federal do Inmetro nº 401 o fornecedor deverá apresentar, acompanhado da proposta e da amostra do conjunto quando solicitada, a seguinte documentação técnica: - Certificado de conformidade e Declaração(ões) de Manutenção da Certificação quando cabível, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual acompanhado do ensaio da NBR14006 que gerou o certificado do produto. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno; » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/metodologia; » Resultados obtidos; Validação: a média				
---	--	--	--	--



PODER EXECUTIVO

Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



dos resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a 5kN ou 200N/cm²; » Equipamentos utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Os resultados do ensaio de “descolamento espontâneo sob aquecimento” devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Obs. 3: Os resultados dos ensaios de “descolamento sob tração” e “descolamento sob tração após aquecimento” devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Obs. 4: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. apresentar junto da proposta catálogo técnico detalhado com vistas do produto e insumos onde seja informado detalhadamente todos os insumos utilizados na confecção do produto com suas medidas relatadas em conformidade do descritivo, visando uma melhor análise do produto ofertado. Não sendo possível sanar dúvidas dos produtos por Catálogo solicitado, o Pregoeiro solicitará Amostra dos produtos num prazo de 10 dias para o vencedor.				
--	--	--	--	--

O presente Adendo passa a fazer parte integrante do Edital, ficando ratificadas todas as demais Cláusulas e Condições e seus Anexos, que não colidirem com as expressas na presente alteração.

Que se retifique o processo junto a plataforma de pregão eletrônico.



PODER EXECUTIVO
Secretaria de Planejamento e Fazenda
Superintendência de Contratos e Licitações



Caratinga/MG, 15 de setembro de 2025.

Lara Tatiele Maciel da Silva
Superintendência de Contratos e Licitações