



**COMUNICADO DE RETIFICAÇÃO DE EDITAL  
PREGÃO PRESENCIAL REGISTRO DE PREÇOS Nº 64/2025**  
**REGISTRO DE PREÇOS PARA O FORNECIMENTO FUTURO E PARCELADO DE MOBILIÁRIOS,  
ELETRODOMÉSTICOS E EQUIPAMENTOS EM GERAL EM ATENDIMENTO AS NECESSIDADES DA  
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO, ADMINISTRAÇÃO E SOCIAL DO MUNICÍPIO DE JURANDA-PR  
PROCESSO ADMINISTRATIVO 137/2025**

O MUNICÍPIO DE JURANDA, ESTADO DO PARANÁ, por meio da Secretaria de Administração, Departamento de compras e Licitações, com fundamento legal encontrado na Lei Federal nº 14.133/21 mais especificamente no seu capítulo IV, Artigo 55, §1º, que rege: "Eventuais modificações no edital implicarão nova divulgação na mesma forma de sua divulgação inicial, além do cumprimento dos mesmos prazos dos atos e procedimentos originais, exceto quando a alteração não comprometer a formulação das propostas"; sendo assim resolve-se estabelecer as seguintes alterações:

Considerando a impugnação recebida pela empresa MOVESCO INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS ESCOLARES LTDA, o Edital Pregão Presencial 64/2025 sofrerá as seguintes alterações:

Fica alterado a planilha 01 do termo de referência do edital supracitado:

**ONDE SE LIA:**

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO
10	4	Conj. Coletivo Maternal Alegria 8 lugares. Cadeira: assento em formato de concha com pega-mão em resina plástica PP. Mesa: estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm) de cada lado. Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem.
11	6	Conj. Coletivo Maternal Alegria 6 Lugares. Cadeira: assento em formato de concha com pega-mão em resina plástica PP. Mesa: estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm). Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem.

**LEIA-SE A SEGUINTE DESCRIÇÃO**

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO
10	4	MESA COLETIVA MATERNAL COM OITO LUGARES: Estrutura em tubo de aço, pés com barramento duplo em tubo 20x30(parede 1,06mm) de cada lado. Entre os pés duas peças em tubo de aço quadrado 20x20(parede 1,06mm) em forma de arco que se unem de cada lado da mesa para definir a sua estabilidade. Base de fixação do tampo em tubo 20x40(parede 1,20mm) e travessas em tubo 20x20(parede 1,06mm) que unidas entre si formam uma peça única. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Acabamento com pintura em epóxi-pó. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Solda deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escoríias. Apresentar com a proposta de preços em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido pela ABNT com o seu respectivo símbolo, conforme modelo de certificação 6 e PE-289, atendendo aos requisitos aplicáveis das seguintes Normas acompanhado dos relatórios de ensaio atualizados, cuja referência (numeração) esteja relacionada no Certificado: ABNT NBR 17088:2023 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado R0/d0/0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies ruginosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 – Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre de 10 ciclos, resultado R0/d0/0; ABNT NBR 3363:2020 – Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 – Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto). A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. Devem ser eliminados respingos ou irregularidade de solda e rebarbas. Fechamento dos topes com quatro ponteiras plásticas injetadas 20x30 com calço fixadas através de rebites 4.8x16. Protetor de pintura em resina plástica com formato de (U) dimensões 260x23x13mm na base dos pés fixados à estrutura através de encaixes e pinos. Tampo (1845x820mm) em resina ABS, alto impacto, composto por três módulos (tripartido) de 615x820mm, 4mm de espessura e abas de 50mm em toda sua extensão. Tampo encaixado na estrutura. Na parte inferior de cada tampo estão injetados quatro suportes do tipo presilhas que se encaixam por pressão no requadro da estrutura e após fixados à mesma através de parafusos auto brocante Philips 4.2x13. Altura do tampo ao chão 440mm.
11	6	(complementar), resultado R0/d0/0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies ruginosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 – Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à névoa salina, 336 e 1176 horas (complementar), resultado R0/d0/0; ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D 7091:2020 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies ruginosas; ABNT NBR 11003:2009 Versão Corrigida:2010 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 8095:2015 – Grau de Corrosão e Empolamento por exposição à atmosfera úmida saturada, 360 e 1152 horas (complementar), resultado R0/d0/0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre de 10 ciclos, resultado R0/d0/0; ABNT NBR 8096:1983 Grau de Corrosão e Empolamento por exposição ao dióxido de enxofre de 10 ciclos, resultado R0/d0/0; ASTM D 3363:2020 – Determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 – Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto). A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA CONCHA: Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial seção redonda de 1 ½ (parede 1,50 mm), curvado em forma de (U) invertido, do lado externo assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¼ (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiras em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 ½ de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encausto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encausto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55 mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitóplastic. Altura do assento ao chão 240mm.
		da dureza ao lápis em tinta aplicada; ASTM D 3359:2017 – Determinação da aderência da tinta; ABNT NBR 10545:2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ASTM D 2794: (93)2019 – Resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto). A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRA CONCHA: Estrutura confeccionada com quatro pés individuais em tubo de aço industrial seção redonda de 1 ½ (parede 1,50 mm), curvado em forma de (U) invertido, do lado externo assento para proporcionar o empilhamento da cadeira. Travessas em tubo de aço industrial de ¼ (parede 1,06 mm). Fechamento dos pés com ponteiras em resina plástica PP, estilo botinha fixadas a estrutura através de encaixe com dimensões 1 ½ de diâmetro e 50 mm de altura. Soldagem pelo processo MIG. Pintura em epóxi-pó. Assento/encausto em forma de concha única, confeccionada em resina plástica PP nas medidas 290x300x300 mm (AxLxP) contendo na parte traseira a identificação do fabricante. Contém no encausto da concha, dois orifícios, sendo o superior denominado como pega mão em forma oval nas medidas 80x25 mm e o inferior para ventilação, na base, com as medidas 125x55 mm. Na parte inferior do assento dotado por 4 torres injetadas no mesmo material que serve para a fixação à estrutura tubular por parafusos 5x25 mitóplastic. Altura do assento ao chão 240mm.

A nova descrição se faz necessária para atender a impugnação recebida.

Assim haverá que apresentar os **certificados e laudos conforme descrito nos itens**.

As alterações afetam diretamente a proposta, assim reabre-se o prazo de abertura e tem NOVA data conforme abaixo:

**DATA DE ABERTURA:08/09/2025 ÁS 09HORAS00MIN**

Menor preços por item

Revogam-se as disposições em contrário.

As licitantes interessadas deverão solicitar o edital bem como o presente Termo de Alteração no e-mail:

[pregoeira@juranda.pr.gov.br](mailto:pregoeira@juranda.pr.gov.br)

JURANDA, 22 de agosto de 2025.

Alírio de Souza Pinto de Almeida  
Pregoeira