



Governo de Mato Grosso  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO



ESTADO DE MATO GROSSO  
SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO

RETIFICAÇÃO Nº01 DO TERMO DE REFERÊNCIA Nº 171/2023						
<input type="checkbox"/> AQUISIÇÃO / CONTRATAÇÃO <input checked="" type="checkbox"/> ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS <input type="checkbox"/> ADITIVO DE CONTRATO <input type="checkbox"/> LOCAÇÃO DE IMÓVEL						
<b>I – INFORMAÇÕES PRIMÁRIAS SOBRE A DESPESA</b>						
1 – ÓRGÃO: DETRAN/MT			2 – NÚMERO DA UNIDADE ORÇAMENTÁRIA: 19301			
<b>3 – DESCRIÇÃO DE CATEGORIA DE INVESTIMENTO:</b> <b>Investimento:</b> <input type="checkbox"/> Obras e Serviços de Engenharia <input checked="" type="checkbox"/> Material Permanente  <b>Custeio:</b> <input type="checkbox"/> Material de Consumo <input type="checkbox"/> Capacitação <input type="checkbox"/> Consultoria/Auditoria/Assessoria <input type="checkbox"/> Outros Serviços <input type="checkbox"/> Outras Despesas Correntes						
4 – UNIDADE ADMINISTRATIVA DEMANDANTE: COORDENADORIA DA ESCOLA PÚBLICA DE TRÂNSITO						
5 – UNIDADE ADMINISTRATIVA FISCALIZADORA: GERÊNCIA DE MATERIAL E MOBILIÁRIO						
<b>II – FUNDAMENTAÇÃO MÍNIMA PARA A CONTRATAÇÃO</b>						
<b>1. DO OBJETO SINTÉTICO</b>						
1.1. Aquisição de material permanente (carteira universitária e conjunto professor) para atender a demanda da Escola Pública de Trânsito – DETRAN/MT, conforme quantidades, condições e especificações constantes neste Termo de Referência, mediante Adesão carona à ARP nº 011/2023, da UNEMAT .						
<b>2. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA</b>						
2.1. As despesas decorrentes do objeto a ser contratado correrão às expensas dos recursos específicos consignados no orçamento da Coordenadoria da Escola Pública de Trânsito – DETRAN/MT, conforme dotação orçamentária abaixo relacionada:						
Programa:		506		Projeto/Atividade (Ação):		2385
Subação:		01		Etapa:		01
Natureza da Despesa:		4490-5200		Fonte:		17030000
<b>3. DA DESCRIÇÃO DOS OBJETOS E ESTIMATIVA DO VALOR</b>						
ITEM/LOTE	CÓDIGO SIAG/TCE	UN.	QTD	DESCRIÇÃO	V. MÉDIO UNITÁRIO	V. TOTAL
01/01	1042952	Un.	100	CARTEIRA UNIVERSITÁRIA Com tampo frontal regulável em resina termoplástica cadeira escolar tipo universitária com prancheta frontal interligada com estrutura tubular e demais componentes em resina termoplástica de abs. Estrutura em aço carbono 1010/1015 tubo, diâmetro de 20mm e espessura de 1.5 mm com pés tipo ski em tubo 50x30mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros com cobertura de proteção do tubo em polipropileno. A estrutura deverá possuir um porta-livro tipo caixa com abertura frontal, lateral e fundos fechados sem orifícios e base dos portatlivros com no mínimo 21 orifícios para ventilação, fabricados em resina abs. A peça deverá possuir cavidade para porta lápis frontal. A fixação deverá ser feita em 4 pontos. A estrutura deverá ser unida pelo processo de solda mig, após a mesma deverá ser decapada, fosfatizada e pintada pelo processo epóxi com tinta epox-pó. Assento e encosto: com curvaturas anatômicas e ergonômicas, confeccionados em resina termoplástica ABS, deverá possuir	660,00	66.000,00

Av. Dr. Hélio Ribeiro Torquato da Silva, nº 1000 - CEP 78.048-910 - Cuiabá/MT



Assinado com senha por JULIANA SILVA DO CARMO - ANALISTA DO SERVICO TRANSITO LC 505/13 / CEPTRAN - 06/11/2023 às 16:26:22, RENATA NEVES TAVARES DE BARROS FREITAS - Coordenadora da Escola Pública de Trânsito / CEPTRAN - 07/11/2023 às 09:14:14 e PAULO HENRIQUE LIMA MARQUES - Diretor de Administração Sistêmica / DAS - 07/11/2023 às 10:08:57.  
Documento Nº: 12855183-3624 - consulta à autenticidade em <https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=12855183-3624>



DETRANDIC202350497



Governo de Mato Grosso  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO



ESTADO DE MATO GROSSO  
SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO

			<p>entrada de ar no assento e encosto em nº não inferior a 11 orifícios, a fim de cumprirem a função a qual são destinados que é a ventilação na parte costal e glútea dos usuários do móvel, acabamento liso com semibrilho. Prancheta com cantos arredondados e aba com altura mínima de 40 mm. Confeccionados em resina de abs. Deverá possuir porta lápis e porta copos em sua parte frontal e sua fixação feita por 10 parafusos do tipo mitoplástico com mecanismo plástico que possibilite a regulagem horizontal de no mínimo 100 mm de distância. Deverá ter no mínimo quatro pontos de fixação no assento, quatro no encosto e dez na prancheta. Dimensões: assento: 400 mm prof. X 410 mm de larg. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Encosto: 410 mm larg. X 220 mm de alt. X 5 mm de espessura centro e 6 mm de borda. Prancheta 540 mm larg. X 350 mm de prof. X 5mm de espessura centro e 6 mm de borda. Porta livro medida interna - largura: 300 mm x profundidade: 290 mm. Medida externa - largura: 310 mm x profundidade: 340 mm. Altura da peça - 145 mm. Unidade.</p>			
			<p>IMAGEM E MARCA MERAMENTE ILUSTRATIVAS</p> 			
02/01	1095921	Un.	03 conj.	<p>CONJUNTO PROFESSOR CJP-01 Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplica�o de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Paineis frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - bp, acabamento frost, na cor cinza (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo - se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila), pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza (ver referências), colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabrica�o). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplica�o da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, sec�o semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com sec�o circular, diâmetro 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). - p�s confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, sec�o circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixa�o do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garram rosca métrica m6</p>	1.100,00	3.300,00

Av. Dr. Hélio Ribeiro Torquato da Silva, n  1000 - CEP 78.048-910 - Cuiabá/MT



Assinado com senha por JULIANA SILVA DO CARMO - ANALISTA DO SERVICO TRANSITO LC 505/13 / CEPTRAN - 06/11/2023  s 16:26:22, RENATA NEVES TAVARES DE BARROS FREITAS - Coordenadora da Escola Pública de Trânsito / CEPTRAN - 07/11/2023 às 09:14:14 e PAULO HENRIQUE LIMA MARQUES - Diretor de Administra o Sistêmica / DAS - 07/11/2023  s 10:08:57.  
Documento N : 12855183-3624 - consulta   autenticidade em <https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=12855183-3624>



DETRANDIC202350497



Governo de Mato Grosso  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO



ESTADO DE MATO GROSSO  
SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO

			<p>(diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda philips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto - atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastigue elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de f0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza (ver referências). CJP-01 - Cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie eucalyptus grandes, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de</p>		
--	--	--	---	--	--

Av. Dr. Hélio Ribeiro Torquato da Silva, nº 1000 - CEP 78.048-910 - Cuiabá/MT



Assinado com senha por JULIANA SILVA DO CARMO - ANALISTA DO SERVICO TRANSITO LC 505/13 / CEPTRAN - 06/11/2023 às 16:26:22, RENATA NEVES TAVARES DE BARROS FREITAS - Coordenadora da Escola Pública de Trânsito / CEPTRAN - 07/11/2023 às 09:14:14 e PAULO HENRIQUE LIMA MARQUES - Diretor de Administração Sistêmica / DAS - 07/11/2023 às 10:08:57.  
Documento Nº: 12855183-3624 - consulta à autenticidade em <https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=12855183-3624>



DETRAN/IC202350497





Governo de Mato Grosso  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO



ESTADO DE MATO GROSSO  
SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO

			<p>4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de f0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza (ver referências). apresentar juntamente com a proposta de preços: certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, certificado de cadastro técnico federal das atividades potencialmente poluidoras em nome da licitante, só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras ou utilizadoras de recursos ambientais, relatório de qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70n, ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR16332:2014 - móveis de madeira - fita de borda e suas aplicações - requisitos e métodos de ensaio, relatório de ensaio de resistência a corrosão das partes metálicas em câmara de névoa salina (NBR 8094:83) de no mínimo 300 horas, relatório de ensaio de resistência a corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (NBR 8095:15) - sem alterações exposição mínima 300 horas emitido por laboratório credenciado pelo CGERE-INMETRO, relatório de ensaio da tinta epóxi-pó aplicada em substrato de base ferrosa com medida de camada de no mínimo 40 microns (NBR 10443:08), laudo/ensaio de determinação aderência em conformidade a NBR 11003:2009, com resultado igual a y0/x0, elaborado por laboratório acreditado pelo INMETRO, laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 - material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas.</p> <p>IMAGEM E MARCA MERAMENTE ILUSTRATIVAS</p> 		
<p><b>TOTAL ESTIMADO CONTRATAÇÃO: R\$ 69.300,00</b> <b>(Sessenta e nove mil e trezentos reais)</b></p>					

**26. DO RESPONSÁVEL PELA DEMANDA E PELO TERMO DE REFERÊNCIA**

Atesto para os devidos fins que o Termo de Referência foi elaborado observando as normas pertinentes, com orientações fornecidas pela equipe técnica da Coordenadoria de Aquisições e Contratos, sendo definido o objeto de forma precisa, suficiente e clara, sem especificações que vedem ou limitem o caráter competitivo, com previsão na LOA e PPA para fazer frente as despesas, constando também no Plano Anual de Aquisições.

Av. Dr. Hélio Ribeiro Torquato da Silva, nº 1000 - CEP 78.048-910 - Cuiabá/MT



Assinado com senha por JULIANA SILVA DO CARMO - ANALISTA DO SERVICO TRANSITO LC 505/13 / CEPTRAN - 06/11/2023 às 16:26:22, RENATA NEVES TAVARES DE BARROS FREITAS - Coordenadora da Escola Pública de Trânsito / CEPTRAN - 07/11/2023 às 09:14:14 e PAULO HENRIQUE LIMA MARQUES - Diretor de Administração Sistêmica / DAS - 07/11/2023 às 10:08:57.  
Documento Nº: 12855183-3624 - consulta à autenticidade em <https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=12855183-3624>



DETRANDIC202350497



Governo de Mato Grosso  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO



ESTADO DE MATO GROSSO  
SECRETARIA DE ESTADO DE SEGURANÇA PÚBLICA  
DEPARTAMENTO ESTADUAL DE TRÂNSITO

Responsável pela demanda: Renata Neves Tavares de Barros Freitas Matrícula: 127109
<b>27. DA DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO SISTÊMICA</b> Atesto para os devidos fins que dispomos de capacidade orçamentária e financeira para fazer frente as despesas desta Contratação. Diretor de Administração Sistêmica: Paulo Henrique Lima Marques Matrícula: 127001
<b>28. DATA DE FINALIZAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA</b>  <p style="text-align: right;">Cuiabá, 06 de novembro de 2023.</p>
<b>29. DO ENCAMINHAMENTO À AUTORIDADE COMPETENTE</b> Finalizado a presente peça técnica, em disposições com as normas vigentes, submete-se à apreciação da autoridade competente para sua deliberação, após alteração do item 02 – lote 01 – Da estimativa de valor com acréscimo. Permanecem inalteradas as demais condições constantes no Termo de Referência e anexos.

Av. Dr. Hélio Ribeiro Torquato da Silva, nº 1000 - CEP 78.048-910 - Cuiabá/MT



Assinado com senha por JULIANA SILVA DO CARMO - ANALISTA DO SERVICO TRANSITO LC 505/13 / CEPTRAN - 06/11/2023 às 16:26:22, RENATA NEVES TAVARES DE BARROS FREITAS - Coordenadora da Escola Pública de Trânsito / CEPTRAN - 07/11/2023 às 09:14:14 e PAULO HENRIQUE LIMA MARQUES - Diretor de Administração Sistêmica / DAS - 07/11/2023 às 10:08:57.  
Documento Nº: 12855183-3624 - consulta à autenticidade em  
<https://www.sigadoc.mt.gov.br/sigaex/public/app/autenticar?n=12855183-3624>



DETRANDIC202350497

SIGA