

# Edital 2/2024

## Informações Básicas

Número do artefato	UASG	Editado por	Atualizado em
2/2024	926864-CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE - GO	KEMMENY RODRIGUES FERREIRA	27/06/2024 16:26 (v 7.1)
Status	PUBLICADO		

## Outras informações

Categoria	Número da Contratação	Processo Administrativo
II - compra, inclusive por encomenda/Bens permanentes		000004/2024-11

## 1. Do objeto

**CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIÁS**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90008/2024**

Processo Administrativo SEI nº000004/2024-11

**CONTRATANTE (UASG - 926864) CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIAS.**

## OBJETO

O objeto da presente licitação é a Contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados).

## VALOR ESTIMADO DA AQUISIÇÃO

**R\$ 300.881,61** (trezentos mil oitocentos e oitenta e um reais e sessenta e um centavos)

## PERÍODO DE PROPOSTAS

De **28/06/2024** às **8h**

Até **18/07/2024** às **8h**

## **PERÍODO DE LANCES**

De **18/07/2024 às 08:00hs**

Até **18/07/2024 às 08:30hs**

Torna-se público que o CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIÁS – CRCGO, Pessoa Jurídica de Direito Público, Autarquia Federal, com sede na Rua 107 nº 151 Setor Sul, Goiânia–GO, inscrito no CNPJ/MF sob o nº 01.015.676/0001-11, por meio do Departamento de Licitações, Compras e Contratos, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

### **1. DO OBJETO**

1.1. O objeto da presente licitação é a Contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida em grupos (Lote 01, Lote 02 e Lote 03), formados por um ou mais itens, conforme tabela constante em anexo, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

## **2. Do registro de preços**

### **2. DO REGISTRO DE PREÇOS**

2.1. Para o presente caso, não será aplicado o Sistema de Registro de Preços. .

## **3. Da participação na licitação**

### **3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO**

3.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF e no Sistema de Compras do Governo Federal ([www.gov.br/compras](http://www.gov.br/compras)).

3.1.1. Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastramento no Sicafe até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

3.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

3.4. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

3.5. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006 e do Decreto n.º 8.538, de 2015.

3.6. Não poderão disputar esta licitação:

3.6.1 aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

3.6.2. autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

3.6.3. empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

3.6.4. pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

3.6.5. aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

3.6.6. empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

3.6.7. pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

3.6.8. agente público do órgão ou entidade licitante;

3.6.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

3.6.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021.

3.7. O impedimento de que trata o item 3.6.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

3.8. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 3.6.2 e 3.6.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

3.9. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

3.10. O disposto nos itens 3.6.2 e 3.6.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

3.11. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

3.11. A vedação de que trata o item 3.6.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

## 4. Da apresentação da proposta e dos documentos de habilitação

### 4. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

4.1. Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento.

4.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

4.3. Caso a fase de habilitação anteceda as fases de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, na forma e no prazo estabelecidos no item anterior, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto, observado o disposto nos itens 8.1.1 e 8.13.1 deste Edital.

4.4.. No cadastramento da proposta inicial, o licitante **declarará, em campo próprio do sistema, que:**

4.4.1. está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

4.4.2. não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

4.4.3. não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

4.4.4. cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

4.5. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.6. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

4.6.1. no item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

4.6.2. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

4.7. A falsidade da declaração de que trata os itens 4.4 ou 4.6 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

4.8. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou, na hipótese de a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

4.9. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

4.10. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

4.11. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo ou o seu percentual de desconto máximo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:

4.11.1.a aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores ou de percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e

4.11.2. os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo, caso estabelecido, e o intervalo de que trata o subitem acima.

4.12. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado:

4.12.1. valor superior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; e

4.12.2. percentual de desconto inferior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

4.13. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado na forma do item 4.11 possuirá caráter sigiloso para os demais fornecedores e para o órgão ou entidade promotora da licitação, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.

4.14. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

4.15. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

## 5. Do preenchimento da proposta

### 5. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

5.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

*5.1.1. valor unitário do item, contemplando ao final de cada lote o valor total;*

5.1.2. Marca;

5.1.3. Fabricante;

5.1.4. Quantidade cotada;

5.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

5.2.1. O licitante NÃO poderá oferecer proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação

5.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

5.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

5.5. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

5.6. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

5.7. Na presente licitação, a Microempresa e a Empresa de Pequeno Porte poderão se beneficiar do regime de tributação pelo Simples Nacional.

5.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

5.8.1. O prazo de validade da proposta não será inferior a **60 (sessenta)** dias, a contar da data de sua apresentação.

5.8.2. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

5.8.3. Caso o critério de julgamento seja o de maior desconto, o preço já decorrente da aplicação do desconto ofertado deverá respeitar os preços máximos previstos no item 4.9.

5.9. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

## **6. Da abertura da sessão, classificação das propostas e formulação de lances**

### **6. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

6.1. A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

6.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

6.3. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

6.4. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

6.5. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item.

6.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

6.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

6.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R\$ 10,00. (dez reais).

6.9. O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível.

6.10. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

6.11. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

6.11.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração de **trinta minutos** e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

6.11.2. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

6.11.3. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

6.11.4. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

6.11.5. Após o reinício previsto no item supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

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

6.13. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

6.14. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

6.15. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

6.16. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

6.17. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

6.17.1. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

6.17.2. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

6.17.3. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

6.17.4. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

6.18. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

6.18.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

6.18.1.1. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

6.18.1.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

6.18.1.3. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

6.18.1.4. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

6.18.2. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

6.18.2.1. empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

6.18.2.2. empresas brasileiras;

6.18.2.3. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

6.18.2.4. empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

6.19. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

6.19.1. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

6.19.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

6.19.3. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

6.19.4. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de **2 (duas) horas**, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

6.19.5. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

6.20. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

## 7. Da fase de julgamento

### 7. DA FASE DE JULGAMENTO

7.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 3.7 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

7.1.1. SICAF;

7.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis>); e

7.1.3. Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep>).

7.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992.

7.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, *caput*)

7.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

7.3.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

7.3.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

7.4. Na hipótese de inversão das fases de habilitação e julgamento, caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

7.5. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens 3.5.1 e 4.6 deste edital.

7.6. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

7.7. Será desclassificada a proposta vencedora que:

7.7.1. contiver vícios insanáveis;

7.7.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

7.7.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

7.7.4. não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

7.7.5. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

7.8. No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexecuibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela Administração.

7.8.1. A inexecuibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

7.8.1.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

7.8.1.2. inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

7.9. Em contratação de serviços de engenharia, além das disposições acima, a análise de exequibilidade e sobrepreço considerará o seguinte:

7.9.1. Nos regimes de execução por tarefa, empreitada por preço global ou empreitada integral, semi-integrada ou integrada, a caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor global estimado;

7.9.2. Será exigida garantia adicional do licitante vencedor cuja proposta for inferior a 85% (oitenta e cinco por cento) do valor orçado pela Administração, equivalente à diferença entre este último e o valor da proposta, sem prejuízo das demais garantias exigíveis de acordo com a Lei.

7.10. Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

7.11. Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

7.12. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço e que se comprove que este é o bastante para arcar com todos os custos da contratação;

7.12.1. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

7.12.2. Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

7.13. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

7.14. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

7.15. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

7.16. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

7.17. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

7.18. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

## **8. Da fase da habilitação**

### **8. DA FASE DE HABILITAÇÃO**

8.1. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.1.1. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

8.2. Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

8.3. Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

8.4. Quando permitida a participação de consórcio de empresas, a habilitação técnica, quando exigida, será feita por meio do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, quando exigida, será observado o somatório dos valores de cada consorciado.

8.4.1. Se o consórcio não for formado integralmente por microempresas ou empresas de pequeno porte e o termo de referência exigir requisitos de habilitação econômico-financeira, haverá um acréscimo de 20% para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais.

8.5. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser apresentados em original, por cópia ou quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital, será solicitada a apresentação dos documentos originais não-digitais.

8.6. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei nº 14.133/2021.

8.7. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021).

8.8. Será verificado se o licitante apresentou no sistema, sob pena de inabilitação, a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

8.9. O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

8.10. Considerando que na presente contratação a avaliação prévia do local de execução (é facultada), para o conhecimento pleno das condições e peculiaridades do objeto a ser contratado, o licitante deve atestar, sob pena de inabilitação, que conhece o local e as condições de realização do serviço, assegurado a ele o direito de realização de vistoria prévia.

8.10.1. O licitante que optar por realizar vistoria prévia terá disponibilizado pela Administração data e horário exclusivos, a ser agendado através do contato: operacional4@crcgo.org.br - Fone (62) 3240-2211, departamento de licitações e compras, de modo que seu agendamento não coincida com o agendamento de outros licitantes.

8.10.2. Caso o licitante opte por não realizar vistoria, poderá substituir a declaração exigida no presente item por declaração formal assinada pelo seu responsável técnico acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação.

8.11. A habilitação será verificada por meio do Sicaf, nos documentos por ele abrangidos.

8.11.1. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir. (IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º).

8.12. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicaf e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados. (IN nº 3/2018, art. 7º, *caput*).

8.12.1. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação. (IN nº 3/2018, art. 7º, parágrafo único).

8.13. A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

8.13.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de DUAS HORAS, prorrogável pelo período a ser decidido a critério do pregoeiro, contado do fim do prazo concedido inicialmente.

8.13.2. Na hipótese de a fase de habilitação anteceder a fase de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, por meio do sistema, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto, observado o disposto no § 1º do art. 36 e no § 1º do art. 39 da *Instrução Normativa SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022*.

8.14. A verificação no Sicaf ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

8.14.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal que constem do Termo de Referência somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

8.14.2. Respeitada a exceção do subitem anterior, relativa à regularidade fiscal, quando a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, a verificação ou exigência do presente subitem ocorrerá em relação a todos os licitantes.

8.15. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para (Lei 14.133/21, art. 64, e IN 73/2022, art. 39, §4º):

8.15.1. complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame;

8.15.2. atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

8.16. Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

8.17. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital, observado o prazo disposto no subitem 8.13.1.

8.18. Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do licitante cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluídos os procedimentos de que trata o subitem anterior.

8.19. A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e das empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação (art. 4º do Decreto nº 8.538/2015).

8.20. Quando a fase de habilitação anteceder a de julgamento e já tiver sido encerrada, não caberá exclusão de licitante por motivo relacionado à habilitação, salvo em razão de fatos supervenientes ou só conhecidos após o julgamento.

## **9. Da ata de registro de preços**

Para o presente caso, não será aplicado o Sistema de Registro de Preços.

## **10. Da formação do cadastro de reserva**

Para o presente caso, não será aplicado o Cadastro de Reserva.

## **11. Dos recursos**

### **11. DOS RECURSOS**

11.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

11.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

11.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

- 11.3.1. a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;
- 11.3.2. o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10 (dez) minutos.
- 11.3.3. o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inhabilitação;
- 11.3.3. na hipótese de adoção da inversão de fases prevista no § 1º do art. 17 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação da ata de julgamento.
- 11.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.
- 11.5. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
- 11.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
- 11.7. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 11.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
- 11.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 11.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico: .

## **12. Das infrações administrativas e sanções**

### **12. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES**

- 12.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:
- 12.1.1. deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;
- 12.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:
- 12.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;
- 12.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;
- 12.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou
- 12.1.2.4. deixar de apresentar amostra;
- 12.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

- 12.1.3. não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- 12.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;
- 12.1.4. apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação
- 12.1.5. fraudar a licitação
- 12.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:
- 12.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;
- 12.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;
- 12.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;
- 12.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação
- 12.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.
- 12.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:
- 12.2.1. advertência;
- 12.2.2. multa;
- 12.2.3. impedimento de licitar e contratar e
- 12.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.
- 12.3. Na aplicação das sanções serão considerados:
- 12.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida.
- 12.3.2. as peculiaridades do caso concreto
- 12.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes
- 12.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública
- 12.3.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.
- 12.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de **30 dias** úteis, a contar da comunicação oficial.
- 12.4.1. Para as infrações previstas nos itens 12.1.1, 12.1.2 e 12.1.3, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.
- 12.4.2. Para as infrações previstas nos itens 12.1.4, 12.1.5, 12.1.6, 12.1.7 e 12.1.8, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.

12.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

12.6. Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

12.7. A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens 12.1.1, 12.1.2 e 12.1.3, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

12.8. Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens 12.1.4, 12.1.5, 12.1.6, 12.1.7 e 12.1.8, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens 12.1.1, 12.1.2 e 12.1.3 que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo previsto no art. 156, §5º, da Lei n.º 14.133/2021.

12.9. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item 12.1.3, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.

12.10. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

12.11. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

12.12. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

12.13. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

12.14. A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

## **13. Da impugnação do edital e do pedido de esclarecimento**

### **13.DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

13.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

13.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

13.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, enviados para o e-mail: operacioinal4@crcgo.org.br, sendo a resposta publicada dentro do sistema (www.gov.br/compras), em campo próprio.

13.4. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

13.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

13.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

## **14. Das disposições gerais**

### **14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

14.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

14.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

14.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

14.4. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

14.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

14.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

14.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

14.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

14.9. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

14.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP).

14.11. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

14.11.1. ANEXO I - Termo de Referência

14.11.1.1. Apêndice do Anexo I – Estudo Técnico Preliminar

14.11.2. ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato

14.11.3. ANEXO III – Modelo de Proposta

Goiânia - GO, 25 de junho de 2024

ADMILTON MARQUES DA SILVA  
Pregoeiro

## 15. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

**ADMILTON MARQUES DA SILVA**

Pregoeiro



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 16:26:05.*

## Lista de Anexos

Atenção: Apenas arquivos nos formatos ".pdf", ".txt", ".jpg", ".jpeg", ".gif" e ".png" enumerados abaixo são anexados diretamente a este documento.

- Anexo I - CONTRATO - MINUTA.pdf (566.49 KB)
- Anexo II - ANEXO III - Proposta.pdf (118.15 KB)
- Anexo III - ETP44\_2024.pdf (939.46 KB)
- Anexo IV - TR48\_2024.pdf (1.41 MB)
- Anexo V - Descritivo Mobiliario.pdf (840.12 KB)

**Anexo I - CONTRATO - MINUTA.pdf**

## CONTRATO

Processo nº 000004/2024-11

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº \_\_\_\_/2024

Unidade Gestora: CRCGO

CONTRATO CELEBRADO ENTRE O CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIÁS E A EMPRESA \_\_\_\_\_, PARA OS FINS QUE ESPECIFICA.

O CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIÁS – CRCGO, Pessoa Jurídica de Direito Público, Autarquia Federal, com sede na Rua 107 nº 151 Setor Sul, Goiânia–GO, inscrito no CNPJ/MF sob o nº 01.015.676/0001-11, neste ato representado, na forma do seu Regimento Interno, por seu Presidente Contador HENRIQUE RICARDO BATISTA, residente e domiciliada nesta capital, doravante denominado CONTRATANTE e a empresa xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, denominada CONTRATADA, celebram, em conformidade com as disposições da Lei Federal nº 14.133/2021, com suas alterações posteriores, o presente Contrato, conforme processo n. 000004/2024-11, tramitado pelo Sistema Eletrônico de Informações – SEI, na Modalidade de Pregão Eletrônico, mediante as seguintes cláusulas e condições:

### DO OBJETO

CLÁUSULA PRIMEIRA - Contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás.

### DO REGIME DE EXECUÇÃO E DA GESTÃO CONTRATUAL

CLÁUSULA SEGUNDA – O regime de execução contratual, o modelo de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam:

- O prazo de entrega dos serviços será de até 40 dias contados da emissão da Ordem de Serviço.
- Os serviços deverão ser prestados na sede do órgão, no endereço: Rua 107 nº 151 – Setor Sul – CEP 74085-060 – Goiânia/GO no horário das 08:00 às 18:00 horas. Sendo o frete, carga, descarga e instalação quando houver por conta do fornecedor até o local indicado.

### DA SUBCONTRATAÇÃO

CLÁUSULA TERCEIRA - Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

## DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

CLÁUSULA QUARTA – Constituem obrigações do CONTRATANTE:

- a) Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com o Termo de Referência;
- b) Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;
- c) Notificar a Contratada, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;
- d) Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pela Contratada;
- e) Efetuar o pagamento à Contratada do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos;
- f) Aplicar à Contratada as sanções previstas na legislação pertinente, especialmente as previstas na Lei 14.133/2021;
- g) O Contratante não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.
- h) Outras obrigações previstas no Termo de Referência, parte integrante deste Contrato.

## DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

CLÁUSULA QUINTA – Constituem obrigações da CONTRATADA

- a) Cumprir todas as obrigações constantes do Termo de Referência e demais peças licitatórias, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;
- b) Comunicar ao Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega do objeto, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, caso necessário, com a devida comprovação;
- c) Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;
- d) Manter durante toda a vigência do objeto, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação constantes no Termo de Referência;
- e) Outras obrigações previstas no Termo de Referência, parte integrante deste Contrato.

## OBRIGAÇÕES PERTINENTES A LGPD

CLÁUSULA SEXTA - As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018 - LGPD:

Quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão do certame ou do contrato administrativo que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa:

- a) Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do art. 6º da LGPD.
- b) É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas

- em Lei.
- c) A Administração deverá ser informada no prazo de 5 (cinco) dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.
  - d) Terminado o tratamento dos dados nos termos do art. 15 da LGPD, é dever do contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do art. 16 da LGPD, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.
  - e) É dever do contratado orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.
  - f) O Contratado deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.
  - g) O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo o Contratado atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.
  - h) O Contratado deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável justificadamente, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.
  - i) Bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados (LGPD, art. 37), com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos.
  - j) Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pela Administração nas hipóteses previstas na LGPD.
  - l) O contrato está sujeito a ser alterado nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a ANPD por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.
  - m) Os contratos e convênios de que trata o § 1º do art. 26 da LGPD deverão ser comunicados à autoridade nacional.

## DO REGIMENTO

CLÁUSULA SÉTIMA – O regime de execução contratual, o modelo de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam:

- a) O serviço será autorizado através de solicitação do Servidor designado mediante a emissão de "Ordem de Serviço".

## DO VALOR

CLÁUSULA OITAVA – O valor total do presente contrato é de **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**

Parágrafo único – Já estão inclusos no preço todos os encargos indispensáveis ao perfeito cumprimento das obrigações decorrentes deste contrato.

## DO REAJUSTAMENTO

CLÁUSULA NOVA – O preço do presente contrato será fixo, podendo eventualmente ser reajustado nos termos da Lei Federal 14.133/21.

## DO RECEBIMENTO

### CLÁUSULA DÉCIMA – Recebimento Provisório e Definitivo

- a) Os bens/serviços serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.
- b) Os bens/serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 5(cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
- c) O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 10(dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.
- d) Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 10 (dez) dias úteis.
- e) O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.
- f) No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do TR, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela - art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

### Condições de Recebimento

- a) O recebimento provisório, para efeito de posterior verificação da sua conformidade com as especificações e caráter de URGÊNCIA, será realizado pelo responsável pelo almoxarifado ou qualquer colaborador instruído para os recebimentos.
- b) O recebimento definitivo será realizado pelo Setor de Almoxarifado no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados do recebimento provisório.
- c) No ato de entrega, o fornecedor deve apresentar documento fiscal válido correspondente ao fornecimento.
- d) Todos os produtos entregues no recebimento deverão apresentar o mesmo padrão de qualidade, resistência e condições constantes no TR (Termo de Referência), seguindo exatamente as especificações técnicas.
- e) Se após o recebimento provisório, constatar-se que os produtos e insumos foram entregues em desacordo com a proposta, com defeito, prazo de validade vencido, fora de especificação ou incompletos, o fornecedor será notificado por escrito. Nesse caso, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspenso o pagamento até que seja sanada a situação, quando ocorrerá um novo recebimento provisório e o reinício da contagem dos prazos, se for o caso.
- f) Se a empresa ou empresas não tiver problemas para fazer a entrega, essa primeira entrega, será considerada, entrega definitiva da referida demanda, e após o aceite da nota fiscal, será encaminhada para faturamento. Os suprimentos deverão ter prazo de garantia, se possível, de no máximo 12(doze) meses, conforme CDC, contados a partir do recebimento definitivo.

## DO PAGAMENTO

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA– O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, devendo a CONTRATADA passar as informações bancárias pertinentes para o pagamento devido, no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados da liquidação da despesa, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022, cumprindo os seguintes requisitos:

a) Apresentação da Certidão Negativa de Débito – CND, comprovando regularidade com o INSS; do Certificado de Regularidade do FGTS – CRF, comprovando regularidade com o FGTS; da Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal; da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, emitida pela Justiça do Trabalho; e de prova de regularidade com as Fazendas Estadual e Municipal do domicílio ou sede da adjudicatária.

Parágrafo primeiro - O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pela CONTRATADA.

Parágrafo segundo - Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

Parágrafo terceiro - Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável, se for o caso.

#### DA ATUALIZAÇÃO MONETÁRIA

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – Ocorrendo atraso no pagamento e desde que para tal não tenha concorrido de alguma forma a CONTRATADA, haverá incidência de atualização monetária sobre o valor devido, pela variação acumulada do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo – IPCA-E, ocorrida entre a data final prevista para o pagamento e a data de sua efetiva realização.

#### DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – As despesas oriundas deste contrato correrão à conta dos recursos orçamentários consignados ao CONTRATANTE, Projeto do Plano de Trabalho: 5028 - Governança da Informação. Conta-Contábil: 6.3.1.3.02.01.002 - Serviços de Assessoria e Consultoria, tendo sido emitida a Reserva Orçamentária n. 183/2024, datada de 22 de fevereiro de 2024.

#### DAS PENALIDADES – CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA

14.1. Comete infração administrativa o contratado que praticar quaisquer das hipóteses previstas no art. 155 da Lei nº 14.133, de 2021.

14.2. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que praticar um dos atos estabelecidos no artigo 155 de mencionada lei.

14.3. Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

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

**ii) Impedimento de licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do art. 155 da Lei 14.133/21, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

**iii) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do art. 155 da Lei 14.133/21, bem como nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido artigo, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

**iv) Multa** de até 30% (trinta por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do prestador de, por qualquer das infrações do item artigo 155 da Lei 14.133/21;

14.4. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

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

14.6. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Contratante (art. 156, §92)

14.7. Todas as sanções previstas neste termo poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §72).

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

14.9. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §89).

14.10. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 10 (dez) dias, a contar data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.11. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

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

14.12.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;

14.12.2. as peculiaridades do caso concreto;

14.12.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

14.12.4. os danos que dela provierem para o Contratante;

14.12.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

14.13. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano à Administração Pública.

14.14. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 12 de agosto de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

14.15. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160)

14.16. O Contratante deverá, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ele aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161).

14.17. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14,133, de 2021.

## DA EXTINÇÃO DO CONTRATO

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – O inadimplemento de cláusula estabelecida neste contrato, por parte da CONTRATADA, assegurará ao CONTRATANTE o direito de rescindi-lo, mediante notificação, com prova de recebimento.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – Além de outras hipóteses expressamente previstas no artigo 137 da Lei 14.133/2021, constituem motivos para a extinção deste contrato:

- a) não cumprimento ou cumprimento irregular de normas ou de cláusulas contratuais, de especificações, de projetos ou de prazos;
- b) desatendimento das determinações regulares emitidas pela autoridade designada para acompanhar e fiscalizar sua execução ou por autoridade;
- c) alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da empresa que restrinja sua capacidade de concluir o contrato; e
- d) decretação de falência ou de insolvência civil, dissolução da sociedade ou falecimento do contratado.

Parágrafo único – Caso a CONTRATADA venha a sofrer processos de fusão, cisão ou incorporação, será admitida a continuação deste contrato, desde que sua execução não seja afetada e que a CONTRATADA mantenha o fiel cumprimento dos termos contratuais e as condições de habilitação.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – Ao CONTRATANTE é reconhecido o direito de extinção do contrato, nos termos do artigo 137, § 2º, da Lei 14.133/2021, aplicando-se, no que couber, as disposições dos artigos 138 e 139 da referida Lei.

Parágrafo primeiro - A extinção do contrato poderá ser consensual, por acordo entre as partes, por conciliação, por mediação ou por comitê de resolução de disputas, desde que haja interesse da Administração.

Parágrafo segundo - O contrato poderá ser rescindido antes do término final acordado, mediante notificação prévia à CONTRATADA com antecedência mínima de 30 (trinta) dias, em face da conclusão de procedimento licitatório contemplando o mesmo objeto do contrato.

Parágrafo terceiro - A extinção poderá ser determinada por decisão arbitral, e m decorrência de cláusula compromissória ou compromisso arbitral, ou por decisão judicial.

Parágrafo quarto - Os casos de extinção contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

## DA VIGÊNCIA

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – O prazo de vigência do contrato será de 12 meses, a contar da sua assinatura, podendo eventualmente ser prorrogado nos termos da Lei Federal 14.133/21.

## DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO

CLÁUSULA DÉCIMA NONA – O CONTRATANTE nomeou um gestor titular e um substituto e um fiscal titular e substituto, conforme Portaria Presidencial nº 023, DE 22 DE JANEIRO DE 2024, para executar a fiscalização do contrato. As ocorrências serão registradas em relatório, cuja cópia será encaminhada à CONTRATADA, objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas.

Parágrafo único – A existência e a atuação da fiscalização pelo CONTRATANTE em nada restringem a responsabilidade, única, integral e exclusiva da CONTRATADA, no que concerne à execução do objeto contratado.

## DOS CASOS OMISSOS

CLÁUSULA VIGÉSIMA – Os casos omissos ou situações não explicitadas nas cláusulas deste contrato serão decididos pelas partes, no que couber, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133/2021 e suas alterações posteriores, demais regulamentos e normas administrativas federais.

## DO FORO

CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA – Para dirimir eventuais conflitos oriundos do presente contrato é eleito o foro da Justiça Federal – Seção Judiciária do Estado de Goiás, que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

## DA PUBLICIDADE

CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA – O extrato do presente contrato será divulgado no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial do CONTRATANTE na Internet, em atenção ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

Justas e contratadas, as partes assinam o presente instrumento na forma eletrônica, nos termos da Lei 14.133/2021.

Pela CONTRATANTE: Contador HENRIQUE RICARDO BATISTA Presidente do CRCGO e Pelo CONTRATADA: xxxxxxxxxxxxxxxxx

CONTRATANTE: CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE DO ESTADO DE GOIÁS – CRCGO  
CONTADOR HENRIQUE RICARDO BATISTA  
PRESIDENTE

CONTRATADA

xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

Testemunhas/Atesto  
Assessoria Jurídica

**Anexo II - ANEXO III - Proposta.pdf**

**ANEXO III**  
**PROPOSTA - MODELO E OBSERVAÇÕES**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90006/2024**  
**(Papel timbrado da licitante)**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90006/2024**

**OBJETO:** contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás.

**Dados a constar na proposta, preenchimento pelo proponente Empresa:**

**CNPJ:**

**Endereço:**

**Nome para Contato:**

**Fone:**

Declaro que nos preços propostos, encontram-se incluídos o valor de todos os transportes, fretes, tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, bem como quaisquer outros necessários à disposição ou fornecimento, instalação e execução do objeto da presente licitação.

Declaramos que examinamos, conhecemos e nos submetemos às condições contidas no Edital do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90006/2024**, retro mencionado, bem como verificamos todas as especificações nele exaradas, não havendo qualquer discrepância nas informações e/ou documentos que dela fazem parte.

Declaramos, ainda, que estamos cientes de todas as condições que possam, de qualquer forma, influir nos custos, assumindo total responsabilidade por erros ou omissões existentes nesta proposta, bem como qualquer despesa relativa ao fornecimento do seu objeto.

**DA PROPOSTA:**

Apresentamos nossa proposta para Contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás, conforme especificados no Anexo I – Termo de Referência/Especificações do objeto, parte integrante do presente Edital:

Especificação do Objeto e Quantidade:

ITEM	QTD.	UND	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
<b>TOTAL</b>						<b>R\$ 0,00</b>

Informar valor total por extenso em R\$ 0,00 (\*\*\*\*\*).

....., ... de ..... de .....

(Local)(Data)

.....

Nome, Função na Empresa e Assinatura do Representante Legal

## **2 OBSERVAÇÕES**

### **2.1 INDICAR NA PROPOSTA OS SEGUINTE ITENS:**

- a) Razão social da Proponente
- b) Endereço completo (rua/avenida, número, bairro, cidade, CEP, (UF).
- c) Telefone e endereço eletrônico (e-mail).
- d) Banco, número da conta corrente e da Agência no qual serão depositados os pagamentos se a Licitante se sagrar vencedora do certame.
- e) Validade da proposta mínimo de 60 (sessenta) dias.
- f) Prazo de entrega.

2.2. O item da proposta deverá obedecer estritamente aos itens constantes do Edital.

**2.3. Ser apresentada no modelo fornecido pela Comissão ou segundo seu modelo próprio, obedecendo estritamente a PLANILHA FORNECIDA para facilitar e agilizar o andamento dos trabalhos.**

No julgamento das propostas considerar-se-á vencedora aquela que, tendo sido aceita, estiver de acordo com os termos deste Edital e seus Anexos, e ofertar o **MENOR PREÇO POR LOTE.**

**Anexo III - ETP44\_2024.pdf**

# Estudo Técnico Preliminar 44/2024

## 1. Informações Básicas

Número do processo: 000004/2024-11

## 2. Descrição da necessidade

Trata-se de Estudo Técnico Preliminar – ETP para a Aquisição de Mobiliários, e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás (projeto em anexo).

O trabalho ora desenvolvido visa subsidiar futuro procedimento licitatório, a ser processado por Pregão Eletrônico, objetivando garantir contratações de mobiliários que apresentem como características conforme solicitado, por preços vantajosos a essa administração.

Este órgão tem envidado esforços no sentido de buscar o aperfeiçoamento e uniformização quanto às aquisições de bens móveis e serviços, visando o atendimento ao interesse público.

### JUSTIFICATIVA DA AQUISIÇÃO

A presente contratação justifica-se pela necessidade de melhoria dos serviços prestados aos usuários do Conselho Regional de Contabilidade de Goiás (CRCGO) com otimização do espaço físico adequando móveis e funcionalidade a cada ambiente, dentro das condições exigidas de bem estar e segurança.

A sede do CRCGO foi inaugurada em maio de 2000. Desde essa época aconteceu apenas uma troca do mobiliário; mesmo assim, somente em alguns ambientes/departamentos. Dessa forma, os móveis existentes estão obsoletos, desproporcionais e não mais condizem com a grandiosidade do espaço físico da sede.

O mobiliário atual encontra-se em péssimas condições e não há mais nenhuma padronização, pois à medida que departamentos foram criados ou modificados ao longo dos anos, perdeu-se completamente a uniformização de modelos, tamanhos e cores. Mesas foram acopladas a outras para acolhimento de equipamentos e materiais. Armários estão sem condições de uso, deteriorados pela ação do tempo e pelos remanejamentos (fotos comprobatórias em anexo).

Atualmente a estrutura clama por novas contratações, inclusive de estagiários, para auxiliar na demanda, mas não há como disponibilizar mesas ou cadeiras, pois não existem móveis disponíveis para acolher novos colaboradores, impactando diretamente na produtividade dos serviços de alguns departamentos.

A reestruturação de ambientes e adequações necessárias de espaços com deslocamento dos móveis ao longo dos anos fizeram com que a ação do tempo caísse com demasiada força sobre o mobiliário deteriorando-o e fazendo com que já não corresponda às expectativas de uso necessário no labor diário.

Essa aquisição tem como intento solucionar os problemas relacionados às condições físicas dos ambientes de trabalho de modo a possibilitar melhor condição laboral para os funcionários e para o público atendido.

O CRCGO através da aquisição visa, também, apresentar as suas instalações em bom aspecto, oferecendo segurança, conforto e acolhimento aos frequentadores do espaço, com mobiliário condizente com sua missão de bem atender e com o respeito que o Órgão dispensa ao público atendido.

A revitalização dos ambientes é indispensável ao desempenho das atividades desenvolvidas e garantirá melhores condições de trabalho aos funcionários, fator que terá como devolutiva maior eficácia no desempenho de suas atividades, retornando o investimento ao usuário em forma de um bom atendimento e prestação de serviços com excelência.

O objeto, juntado a outros fatores como reforma da estrutura física, pela qual o CRCGO está passando, garantirá: aprimoramento da funcionalidade do local em todos os ambientes; modernização dos espaços; mais segurança e acessibilidade; melhoraria da produtividade dos funcionários, além de cessar por definitivo possíveis gastos com reparos e reformas de móveis, estofados etc.

Este ano marca o 75º aniversário de criação do CRCGO. Para homenagear essa trajetória, é proposta a integração de um espaço moderno e revitalizado à sua marca atual, conferindo-lhe uma identidade renovada. Entendendo que de 2000 a 2024 se passaram 24 anos repletos de mudanças é crucial incorporar a história atual e fazer dela parte essencial dessas décadas de existência.

### 2.1. NECESSIDADE A SER ATENDIDA

A Diretoria Operacional realizou análise, observando as aquisições realizadas anteriormente. Desse resultado, obtivemos um levantamento prévio da necessidade de novas aquisições de Mobiliários, bem como de Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados) discriminados nesse ETP.

### 3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Diretoria Operacional	Cleides Gonçalves Terra

### 4. Descrição dos Requisitos da Contratação

A empresa contratada deverá possuir capacidade para venda/fabricação de Mobiliários, bem como de Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), para atender às necessidades do CRCGO, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no Termo de Referência, cuja justificativa consta do tópico 1 deste ETP.

Faz-se necessário tal contratação considerando a particularidade de locais cujo mobiliário possui metragem diversa e especial, bem como, o sistema de padronização de cores das madeiras dos móveis a serem confeccionados em todos os ambientes de trabalho do CRCGO, nos quais os móveis padrões atualmente em uso, são inadequados, em alguns casos danificados em razão do vasto tempo de uso (fotos em anexo) para atendimento da solução.

### 5. Levantamento de Mercado

#### 5.1. MODELO VIGENTE/HISTÓRICO DA AQUISIÇÃO

Conforme histórico de aquisição do objeto a ser contratado, o modelo de contratação utilizado a época foi a contratação de empresa do ramo para venda/fabricação de móveis através de Pregão propriamente dito, contudo, outras formas serão apresentadas adiante.

#### 5.2. IDENTIFICAÇÃO DAS OPÇÕES DISPONÍVEIS E CUSTO-BENEFÍCIO –

##### 5.2.1 - LEVANTAMENTO DE MERCADO

Da Solução:

Solução única – Tendo em vista a especificidade do material a ser empregado, a solução para atendimento da demanda é a aquisição de mobiliário e a montagem de móveis planejados de acordo com as especificações do setor requisitante.

Da Análise:

Solução única – Economicamente a aquisição de móveis planejados fabricados e montados de acordo com as especificações de projeto existente, é a mais vantajosa para a administração, pois gera maior segurança na entrega do mobiliário, maior economicidade para administração, e proporciona a padronização dos materiais.

##### 5.2.2 – DAS POSSÍVEIS FORMAS DE CONTRATAÇÃO

- Forma 01 – Buscar Atas de Registro de Preços disponíveis para a realização de adesão;
- Forma 02 – Registrar intenção de registro de preços junto a outro órgão, na condição de participante;
- Forma 03 – Realizar a Licitação Própria.

Da Análise:

- Forma 01: Não foi encontrada Ata de Registro de Preços com objeto compatível com o desejado, disponível para a realização da adesão;
- Forma 02: Não foi encontrada intenção de registro de preços disponível para a participação;
- Forma 03: É possível a realização de licitação na modalidade Pregão eletrônico, coordenada pelo Departamento de Licitações do CRCGO.

### 5.2.3 – DAS CONCLUSÃO

Com o exposto, diante da impossibilidade de adesão ou participação, esta equipe conclui que deve-se realizar licitação na modalidade **Pregão Eletrônico**, nos termos da forma de contratação 03.

Ciente da necessidade de aquisição que atenda necessidade de melhoria dos serviços prestados aos usuários do Conselho Regional de Contabilidade de Goiás (CRCGO) com otimização do espaço físico adequando móveis e funcionalidade a cada ambiente, dentro das condições exigidas de bem-estar e segurança.

Diante do exposto, deduz-se que a escolha da modalidade aquisitiva através de Pregão Eletrônico, leva em conta princípios constitucionais e legais, tais como o princípio da legalidade, da publicidade, da concorrência, da economicidade, da eficiência dentre outros princípios que norteiam os processos aquisitivos públicos, na medida em que possibilitam a livre concorrência entre os fornecedores e o processo transcorre de forma transparente e dentro da mais absoluta legalidade, regido por normas e leis que regulam essa natureza aquisitiva, cujo propósito final é o celebrar de contratos aquisitivos, no menor valor possível e , ao mesmo tempo, com um preço praticável e justo para o fornecedor contratado.

Deverá a Contratada apresentar as imagens e/ou projetos dos móveis que deverão ser confeccionados para atender às demandas do CRCGO.

## 6. Descrição da solução como um todo

Para a pretensa aquisição de mobiliários, bem como de Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação), a modalidade a ser adotada será o Pregão Eletrônico, observando os princípios constitucionais e legais, tais como o princípio da legalidade, da publicidade, da concorrência, da economicidade, da eficiência dentre outros princípios que norteiam os processos aquisitivos públicos, na medida em que possibilitam a livre concorrência entre os fornecedores e o processo transcorre de forma transparente e dentro da mais absoluta legalidade, regido por normas e leis que regulam essa natureza aquisitiva, cujo propósito final é o celebrar de contratos aquisitivos, no menor valor possível e , ao mesmo tempo, com um preço praticável e justo para o fornecedor contratado.

### Deverá a Contratada apresentar:

- Imagens e/ou projetos, catálogos ou similar dos móveis a serem adquiridos ou que deverão ser confeccionados para atender às demandas do CRCGO.
- Certificação da Madeira: CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.
- APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.
- A empresa a ser contratada deverá apresentar/fornecer móveis da mesma linha/padronizados.

## 7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

As quantidades a serem contratadas estão previstas no Anexo I - Descritivo deste ETP.

## 8. Estimativa do Valor da Contratação

**Valor (R\$):** 300.881,61

Estima-se para a presente contratação o valor total de R\$ 300.881,61 (Trezentos mil oitocentos e oitenta e um reais e sessenta e um centavos).

O valor obtido levou em consideração pesquisa de preços com fornecedores diretos, bem como pesquisa realizada no banco de preços, conforme consta no processo SEI nº 9079602110001121.000004/2024-11.

**Para o Lote 01** considerou-se para estimativa o preço mediano por ser uma medida de tendência central mais adequada que a média em diversas situações, especialmente quando se trata de conjuntos de dados com valores atípicos ou outliers.

Vantagens do preço mediano:

**Robustez:** A mediana não é afetada por valores extremos, o que a torna mais resistente a distorções causadas por outliers. Isso significa que ela fornece uma estimativa mais precisa do "valor central" dos dados quando há preços muito altos ou muito baixos no conjunto.

**Facilidade de interpretação:** A mediana é intuitivamente mais fácil de entender do que a média, especialmente para pessoas não familiarizadas com estatística. Isso porque ela representa o valor que divide o conjunto de dados em duas metades iguais.

**Aplicabilidade em diferentes áreas:** O preço mediano é utilizado em diversas áreas, como:

**Pesquisa de preços:** Na pesquisa de preços para licitações e compras públicas, por exemplo, a mediana pode ser utilizada para definir um preço de referência mais justo, evitando que valores atípicos influenciem indevidamente o resultado.

Situações em que o preço mediano é mais vantajoso:

**Presença de outliers:** Se o conjunto de dados apresenta valores atípicos, a mediana é a medida de tendência central mais adequada, pois não é afetada por esses valores.

**Distribuição assimétrica:** Se a distribuição dos dados for assimétrica, ou seja, se houver uma cauda mais longa em um dos lados da distribuição, a mediana tende a fornecer uma estimativa mais precisa do valor central do que a média.

**Dados com alta dispersão:** Se os dados apresentarem alta dispersão, ou seja, se os valores estiverem muito distantes uns dos outros, a mediana pode ser uma medida mais robusta que a média.

Em resumo, o preço mediano é uma medida de tendência central vantajosa em diversas situações, especialmente quando se trata de conjuntos de dados com outliers, distribuições assimétricas ou alta dispersão. Sua robustez, facilidade de interpretação e aplicabilidade em diferentes áreas a tornam uma ferramenta valiosa para análise de dados.

**Para o Lote 02 e 03** considerou-se para estimativa a média entre os valores apresentados uma vez que a média fornece uma representação única e abrangente de um conjunto de dados, resumindo-o em um único valor. Isso facilita a comparação entre diferentes conjuntos de dados e a análise de tendências gerais. A média é uma medida quantitativa e objetiva, baseada em cálculos matemáticos. Essa característica a torna mais confiável e menos suscetível à influência de fatores subjetivos ou vieses pessoais, o que é crucial para garantir a imparcialidade na análise de dados.

## 9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

Nos termos do art. 47, inciso II, da Lei Federal nº 14.133/2021, as licitações atenderão ao princípio do parcelamento, quando tecnicamente viável e economicamente vantajoso. Na aplicação deste princípio, o § 1º do mesmo art. 47 estabelece que devam ser considerados a responsabilidade técnica, o custo para a Administração de vários contratos frente às vantagens da redução de custos, com divisão do objeto em itens, e o dever de buscar a ampliação da competição e de evitar a concentração de mercado.

O objetivo da norma, como visto nas legislações citadas, é o de ampliar a competitividade, sobretudo porque algumas empresas podem não ter capacidade ou condições de ofertar a integralidade do objeto (execução, fornecimento), mas apenas uma parte dele, razão pela qual a adjudicação conjunta inviabilizaria a participação delas no certame, caracterizando restrição à competição (Acórdão 18/2019 do TCE/MT).

Entretanto, a obrigatoriedade do parcelamento ou adjudicação por itens não é absoluta, pois a divisão do objeto, em alguns casos, pode prejudicar a autonomia de escala e gerar outros custos, além de potencializar riscos e dificuldades na gestão de atas autônomas para atendimento da aquisição.

Sobre o assunto, o Tribunal de Contas da União - TCU já entendeu legítima a reunião de elementos de mesmas características quando a adjudicação de itens isolados onerar o trabalho da Administração Pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual, o que pode comprometer a seleção da proposta mais vantajosa, conforme Acórdão 5.301/2013-TCU-2ª Câmara, Relator André Luís de Carvalho (peça 26, p. 5).

Assim sendo, para tal decisão (parcelamento ou não), a Equipe de Planejamento promoveu devida avaliação da divisibilidade, levando-se em consideração o mercado fornecedor, a viabilidade técnica e econômica do parcelamento, a inexistência de perda de escala e o melhor aproveitamento do mercado e ampliação da competitividade.

Para a pretensa aquisição ficou evidenciada a licitação do tipo menor preço por Lotes, tendo os seguintes lotes:

Lote 1

Lote 2

Lote 3

Os itens do Lote 1, Lote 2 e Lote 3 foram formatados visando à padronização dos materiais neles constantes, de forma a evitar que fornecedores distintos possam fabricar os móveis com madeiras diferentes para o mesmo ambiente, já que existem várias indústrias no ramo de movelaria e vários fabricantes de placas de MDP no mercado.

Ademais, a aquisição por lote decorre da necessidade de padronização da madeira e demais materiais a serem utilizados para todos os acessórios e contratação global, pois a licitação por itens poderá inviabilizar os serviços.

A divisão foi feita dessa forma com o intuito de ampliar o acesso e a competitividade na contratação, objetivando a viabilidade econômica, que representa nesse caso a vantajosidade para a Administração.

Ainda que, em regra, o objeto das licitações deva ser adjudicado por item isolado, visando ampliar o acesso e a competitividade, na contratação em pauta não se verifica a viabilidade econômica para tal feito.

Isso ocorre porque com o agrupamento desses itens tem-se a possibilidade de obter menores preços finais, pois incide na regra da economia de escala, onde uma quantidade maior ofertada pode significar uma redução do preço, que nesse caso, é necessariamente vantajoso para a Administração.

Portanto, *in casu*, observa-se que a eventual licitação de modo individual poderia incorrer em diversas implicações prejudiciais à Administração, pois se houvesse empresas diferentes para cada item os objetos e móveis fugiriam da padronização de cores das madeiras e da harmonização do ambiente, além de ser menos atrativo para os eventuais interessados.

## 10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

Não se aplica

## 11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

O objeto desta contratação está alinhado ao Plano de Contratação Anual do CRCGO/2024, conforme já demonstrado no Documento de Formalização da Demanda.

Projeto 5009 - Aquisição de Máquinas e Equipamentos, Móveis e Utensílios  
Conta Contábil: 6.3.2.1.03.01.001 - Móveis e Utensílios de Escritório

## 12. Benefícios a serem alcançados com a contratação

Com a efetivação da contratação, o principal benefício esperado refere-se ao aprimoramento da funcionalidade do local em todos os ambientes; modernização dos espaços; mais segurança e acessibilidade; melhoraria da produtividade dos funcionários, além de cessar por definitivo possíveis gastos com reparos e reformas de móveis, estofados etc.

A revitalização dos ambientes é indispensável ao desempenho das atividades desenvolvidas e garantirá melhores condições de trabalho aos funcionários, fator que terá como devolutiva maior eficácia no desempenho de suas atividades, retornando o investimento ao usuário em forma de um bom atendimento e prestação de serviços com excelência.

## 13. Providências a serem Adotadas

O CRCGO nomeou funcionários para atuarem como Fiscais e Gestores de Contrato, para atuação na fiscalização contratual, além de outros atores ou substitutos que julgar necessários à perfeita execução do objeto do presente Estudo Preliminar.

## 14. Possíveis Impactos Ambientais

A prestação dos serviços objeto da pretensa contratação, não produzirá impactos ambientais diretos, bem como não consta aplicação da parte específica do Guia Nacional de Contratações Sustentáveis - 6ª edição.

Contudo, a futura contratada deverá observar, no que couber, práticas de sustentabilidade ambiental, conforme Instrução Normativa SLTI/MPOG n.º 1, de 19 de janeiro de 2010:

Art. 6º Os editais para a contratação de serviços deverão prever que as empresas contratadas adotarão as seguintes práticas de sustentabilidade na execução dos serviços, quando couber:

I – use produtos de limpeza e conservação de superfícies e objetos inanimados que obedeçam às classificações e especificações determinadas pela ANVISA;

II – adote medidas para evitar o desperdício de água tratada, conforme instituído no Decreto nº 48.138, de 8 de outubro de 2003;

III – Observe a Resolução CONAMA nº 20, de 7 de dezembro de 1994, quanto aos equipamentos de limpeza que gerem ruído no seu funcionamento;

IV – forneça aos empregados os equipamentos de segurança que se fizerem necessários, para a execução de serviços;

V - realize um programa interno de treinamento de seus empregados, nos três primeiros meses de execução contratual, para redução de consumo de energia elétrica, de consumo de água e redução de produção de resíduos sólidos, observadas as normas ambientais vigentes;

VI - realize a separação dos resíduos recicláveis descartados pelos órgãos e entidades da Administração Pública Federal direta, autárquica e fundacional, na fonte geradora, e a sua destinação às associações e cooperativas dos catadores de materiais recicláveis, que será procedida pela coleta seletiva do papel para reciclagem, quando couber, nos termos da IN /MARE nº 6, de 3 de novembro de 1995 e do Decreto nº 5.940, de 25 de outubro de 2006;

VII – respeite as Normas Brasileiras – NBR publicadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas sobre resíduos sólidos; e

VIII – preveja a destinação ambiental adequada das pilhas e baterias usadas ou inservíveis, segundo disposto na Resolução CONAMA nº 257, de 30 de junho de 1999.

Objetiva-se assegurar a condução responsável e sustentável das atividades relativas ao objeto da pretensa contratação, em consonância com a legislação ambiental vigente, com os princípios de preservação do meio ambiente e responsabilidade social, bem como alinhada à Estratégia Federal de Desenvolvimento para o Brasil no período de 2020 a 2031, presente no Eixo Ambiental, conforme art. 4 do Decreto nº 10.531/2020:

"Promover a conservação e o uso sustentável dos recursos naturais, com foco na qualidade ambiental como um dos aspectos fundamentais da qualidade de vida das pessoas, conciliando a preservação do meio ambiente com o desenvolvimento econômico e social.

## 15. Declaração de Viabilidade

Esta equipe de planejamento declara **viável** esta contratação.

### 15.1. Justificativa da Viabilidade

O presente estudo evidenciou que a aquisição em voga, mostra-se possível tecnicamente e fundamentadamente necessária para o perfeito funcionamento do CRCGO face às justificativas apresentadas no DFD e consolidadas ao longo deste ETP.

Diante do exposto, esta Equipe de Planejamento DECLARA A VIABILIDADE da contratação/aquisição pretendida do ponto de vista técnico e gerencial do contrato, sendo necessária análise de viabilidade econômico-financeira e jurídica pelas autoridades competentes para que ela possa tomar ciência do ato e as providências cabíveis.

## 16. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

### **KEMMENY RODRIGUES FERREIRA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:00:51.*

### **CLEIDES GONCALVES TERRA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:30:31.*

### **ADMILTON MARQUES DA SILVA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:12:46.*

### **RODRIGO JUSTINIANO RIBEIRO**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:11:49.*



## Lista de Anexos

Atenção: Apenas arquivos nos formatos ".pdf", ".txt", ".jpg", ".jpeg", ".gif" e ".png" enumerados abaixo são anexados diretamente a este documento.

- Anexo I - Descritivo Mobiliário.pdf (840.12 KB)

## **Anexo I - Descritivo Mobiliário.pdf**

## ANEXO I – DSCRITIVO DOS MÓVEIS

### Lote 1: CADEIRAS E ESTOFADOS

Ord.	Quantidade	Especificações Técnicas
01	30 (trinta)	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura.</p> <p><b>ASSENTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo.</p> <p><b>BRAÇO:</b> Deverá ser regulável, com estrutura produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP) dobrada em forma de “U”, medindo aproximadamente 580x43x274 mm (LxPxH), soldada à chapa central produzida em aço (mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira. Nas extremidades superiores deverá receber haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo 46x121x186 mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem. Regulagem de altura com bloqueio em até 8 posições e curso entre 65 e 75 mm. Deverá possuir 470 mm de largura entre os apoios (vão).</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca</p>

		<p>rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço.</p> <p>REGULAGEM A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulador.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	06 (seis)	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, cor preta, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, preta. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação</p>

		do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	02 (duas)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA</b>, com braços, encosto com desenho em matelassê reto.</p> <p>ASSENTO: Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 65 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster, ou vinil. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 481x479 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO: Deverá ser em espaldar alto, deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura metálica e revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costura do tipo matelasse reto. Estrutura deverá ser fornecida em quadro de aço, com as travessas laterais e superior fornecidas em tubo oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5 mm, montado a uma chapa de aço de espessura mínima de 6,35mm. Junções das travessas deverão ser fabricadas em nylon injetado. A capa deverá ser fixada na estrutura com a utilização de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x675 mm (LxH). O tecido deverá ser fixado na estrutura com a utilização de zíper. O encosto deverá ser fixado ao assento através da mola fixa.</p> <p>BRAÇO: Deverá ser regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de</p>

		<p>compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço</p> <p>REGULAGEM: A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulou.</p> <p>ACABAMENTO: O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	01 (um)	<p><b>SOFÁ 3 LUGARES, COM BASE DE METAL</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do</p>

		<p>assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base metálica com quatro pés com estrutura em tubo de aço quadrado de 30x30 mm com espessura de parede de no mínimo 1,5 mm, na parte inferior deverá conter ponteira plástica medindo 30x30 mm. O produto deverá medir aproximadamente 2000x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE FIXA</b></p> <p>Cadeira fixa quatro pés. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, na cor verde. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Estrutura deverá ser composta por tubo de aço carbono de no mínimo Ø 15 mm com espessura de parede de 2 mm e barra chata de no mínimo 4,8 mm. Na parte inferior deverá conter quatro ponteiros em material termoplástico.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</p>

		uniformidade na superfície e acabamento das peças
06	02	<p><b>SOFÁ 1 LUGAR, COM BASE DE METAL EM “X”</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base metálica com formato em “X”, deverá ser produzida em barra maciça de aço carbono em formato redondo com <math>\varnothing</math> 12,7 mm, nas laterais deverá conter chapas de aço com espessura mínima de 4,8 mm para fixação na parte inferior do assento. O produto deverá medir aproximadamente 720x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50<math>\mu</math>m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura</p>

		não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
07	10 (dez)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR DE ENCOSTO MÉDIO</b></p> <p><b>ASSENTO:</b> Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> Deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”.</p> <p><b>MECANISMO:</b> Mecanismo injetado em nylon, com reforço em chapa de aço. Com alavanca para acionamento da altura do assento.</p> <p><b>PISTÃO A GÁS:</b> Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4.</p> <p><b>BASE:</b> Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p><b>REGULAGEM:</b> Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca.</p> <p>Regulagem de altura através de acionamento da alavanca, localizada na parte inferior do assento, ao lado direito do usuário.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação</p>

		nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
--	--	--

## **LOTE 2: MÓVEIS PLANEJADOS**

<b>Ord</b>	<b>Quantidade</b>	<b>Especificações Técnicas</b>
01	19 (dezenove)	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO</b> com prateleira regulável. Estrutura deverá ser composta por lateral, fundo e base, em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber niveladores de altura em polipropileno. Portas deverão ser em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com amortecedor, ângulo de abertura de 110°, e fechadura embutida tipo lingueta com chave com capa plástica escamoteável. A abertura da porta deverá ocorrer pela parte superior da mesma, sem a utilização de puxadores. Tampo superior deverá ser em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Na face frontal o tampo deverá possuir batente para porta em alumínio e perfil em PVC flexível com função de minimizar impactos ao fechar as portas. Deverá conter uma prateleira regulável. Prateleira deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, com fitas de borda reta em PVC com 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A</p>

		<p>prateleira removível deverá ser fixada na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	15 (quinze)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45º e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de</p>

espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

CALHA VERTICAL deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.

ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura

		não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45° e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em</p>

		<p>polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>CALHA VERTICAL: deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa</p>

pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.

**ESTRUTURA:** autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

**PAINEL FRONTAL NA MESA:** deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo

		<p>posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04 (quatro)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico</p>

		<p>de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
06	01 (uma)	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1000x740 mm (ØXH)</b></p> <p>TAMPO: Deverá ser em formato circular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, com cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Deverá conter quatro patas. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e</p>

		<p>sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças</p>
07	03 (três)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO 4200 X 1600 X 740 MM (LxPxH)</b></p> <p>Estação composta por três módulos plataformas duplo medindo 1400x1600x740 mm (LxPxH).</p> <p>TAMPO: Módulo plataforma deve possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante (uma para cada usuário), posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm.</p> <p>ESTRUTURA: dependente entre os módulos composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete lateral, composto por uma travessa horizontal superior em tubo de aço oblongo de 40x77 mm e duas colunas verticais em tubo de aço retangular de 40x60 mm, unidas entre si, sendo as colunas inclinada, dotado de nivelador de altura. Cavalete central, composto por uma travessa horizontal superior e duas colunas verticais em tubo de aço de 50x50 mm, unidos entre si, dotado de nivelador de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular de 20x50 mm.</p>

		<p><b>ACESSÓRIOS:</b> Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos. Poderá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 340 mm e largura total de 1200 mm. Divisor entre mesas em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. O divisor deverá ser fixado através de suportes do tipo “cantoneira”, produzidos em chapas de aço com espessura mínima de 2,7 mm e parafuso, deverá conter na parte inferior mais um suporte de apoio feito em aço, com espessura mínima de 2,6 mm. Altura aproximada de 260 mm em relação ao tampo.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
08	01 (uma)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA QUATRO USUÁRIOS</b></p> <p>Estação composta por dois módulos plataforma duplo medindo 1350x1400x740 mm (LxPxH). Módulo plataforma deverá possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou amadeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm</p>

de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir tampa basculante, posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm. Estrutura composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”. Na travessa horizontal deverá ser fixadas chapas de engate, nas extremidades da travessa deverão ser encaixadas ponteiros de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa.

**DIVISOR FRONTAL:** Deverá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 285 mm e largura total de 1200 mm.

**ACESSÓRIOS:** Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em

		epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
09	02 (dois)	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b></p> <p>Gaveteiro volante com 4 gavetas medindo 400x490x563mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais possuem rebaixo com perfil em alumínio, que possibilita a abertura da gaveta, sem a necessidade de puxadores, encaixado no perfil de alumínio possui um perfil termoplástico com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. A base deve receber 4 rodízios autolubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Deverá conter duas fechaduras, uma para cada usuário. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
10	01 (uma)	<p><b>ESTANTE MODULAR</b></p> <p>Estante deverá ser de estrutura metálica e composição interna em nichos fornecidos em MDP de 18 mm de espessura. Deverá ter três medidas diferentes de nicho, 450x450 mm, 450x922mm ou 922x450mm. Estrutura metálica deverá ser composta por tubo de aço medindo Ø</p>

		<p>22,22 mm com espessura mínima de 1,5mm. Engate deverá ser produzido em tubo de aço Ø 22,22 com espessura mínima 1,5mm, montado a uma espiga, fabricado em aço medindo aproximadamente 18,5mm. Toda montagem da estrutura metálica deverá ser feito através de parafusos. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas produzida material termoplástico. Para acabamento superior da estrutura metálica o item poderá receber tampo de fechamento, que deverá ser usado nas partes superiores que ficarão aparentes a visão. Nicho de madeira poderá ser composto com porta, sem porta, com fundo e sem fundo, devendo ser estrutural apenas os tampos inferior e superior e as laterais. Estrutura deverá ser fornecida em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas, fundo e tampo de acabamento deverão ser fornecidos em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Os itens deverão ser encaixados na estrutura metálica através de abraçadeiras metálicas e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
11	01 (um)	<p><b>ARMÁRIO CREDENZA</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e direita e na parte central deverá ser aberto, contando apenas com prateleira (o recebimento da fiação deverá ser na parte aberta). Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço</p>

		<p>niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor freijó puro. Deverá conter calha inferior, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm. Deverá conter calha do tipo shaft, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica).</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
12	01 (um)	<p><b>ARMARIO CREDENZA PORTA DE ABRIR</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e na lateral direita deverá ser aberto, contando apenas com prateleira. Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das</p>

		<p>portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). <b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
13	02 (duas)	<p><b>MESA LATERAL CIRCULAR</b> <i>600mm, 530mm, Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lamina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo <math>\varnothing</math> 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 530 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO :</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de <math>\varnothing</math> 5 mm e</p>

		<p>parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para</p> <p>tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
14	01 (uma)	<p><b>MESA DE CENTRO CIRCULAR Ø 1000 MM</b> <i>Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lâmina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo Ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 300 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de Ø 5 mm e parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o</p>

		<p>desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
15	01 (uma)	<p><b>MESA REUNIAO RETANGULAR</b></p> <p><b>TAMPO</b> dever ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios.</p> <p><b>TAMPA BASCULANTE</b> Em cada tampo deverá possuir uma tampa basculante, posicionada na região central do tampo (na profundidade), deverá ter abertura para dois lados, o conjunto deverá conter tampa de alumínio, aba fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte inferior do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,91 mm através de parafusos. Suporte para tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,76 mm. Deverá conter 4 módulos de tomadas elétricas e 3 rasgos para RJ45</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios. <b>ESTRUTURA</b> Autoportante composta por quatro colunas verticais, duas travessas terminais e duas travessas horizontais. Estrutura vertical (pés) deverá ser produzidas em tubos de aço (mínimo 1,5 mm de espessura) medindo 100x20 mm (LxP), dispostas nas extremidades do tampo. Na extremidade superior recebe chapa de aço (mínimo 3,8 mm de espessura) medindo 121,5x155,5 mm, através da qual a coluna será fixada ao tampo. Na parte interna da extremidade superior da coluna possui uma chapa de aço (mínimo 4,8 mm de espessura). Na extremidade inferior deverá receber uma chapa de aço (mínimo 3,4 mm de espessura). Travessa terminal deverá ser produzida em tubo de aço retangular 20x50 mm (mínimo 1,5 mm de espessura), dobrada em forma "C", deverá receber através de solda, duas chapas de aço (mínimo 3,8 mm de espessura), onde serão fixadas as travessas horizontais, e quatro suportes para a fixação do tampo em chapa de aço (mínimo 2,7 mm de espessura) dobrada em forma de "L". Na extremidade da travessa recebe através de solda uma chapa de aço (3,8 mm de espessura) através da qual a travessa será fixada no quadro lateral.</p>

		<p>Estrutura horizontal deverá ser produzida em tubo de aço retangular (mínimo 1,5 mm de espessura) de 20x50 mm (PxH), na parte central deverá receber um suporte, com a função de estruturar a parte central do tampo, em chapa de aço (mínimo 1,9 mm de espessura), dobrada em forma de “L”. Nas extremidades da travessa deverá receber dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
16	14	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 1600X800MM</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p> <p>Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b></p> <p>Deverá ser composta por corpo e tampa removível, fabricados em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura). O corpo é dobrado em forma de “C”, medindo aproximadamente 130x25x575 mm (LxPxH). Deverá possuir abas para a separação de fiação e furação para encaixe da tampa. A tampa é dobrada em forma de “C”, medindo aproximadamente</p>

		<p>126x9,5x565 mm (LxPxH). Deverá possuir ganchos para encaixe no corpo da calha. A calha é fixada no painel através de 4 parafusos.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b></p> <p>Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.</p> <p><b>TAMPO:</b></p> <p>Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.</p>
17	01	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 6</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) (dois painéis frontais) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p>

Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).

#### **CAVALETE PARA PAINEL DIVISÓRIO**

**Deverá** ser composto por duas colunas verticais dispostas frontalmente e travessas horizontais. Coluna vertical frontal e posterior deverão ser fornecidas em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 50x50x657 mm (LxPxH). Na face externa da coluna vertical posterior deverão ser soldados ganchos de fixação do cavalete, fabricados em tubo de aço cortado (mínimo 1,9 mm de espessura), deve possuir vãos para fixação da trava do perfil de alumínio fabricada em chapa de aço SAE 1020 com no mínimo 4,8 mm de espessura, medindo 12x27 mm (LxH). Na extremidade superior das colunas verticais é soldada a travessa horizontal superior, fabricada em tubo de aço (1,5 mm de espessura) medindo 50x50 mm (PxH), em uma das extremidades recebe ponteira de acabamento fabricada em polipropileno, medindo 50x50x18 mm (LxPxH), nas extremidades das faces laterais deverão ser fixados suportes do tampo, fabricados em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Na extremidade inferior das colunas verticais deverá ser soldada a travessa horizontal inferior, fabricada em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 25x50 mm (PxH), na face inferior deverá ser composta de recebe sapatas reguladoras de nível com rosca M6x16 mm e base em polipropileno medindo 27x24 mm (LxHtotal).

#### **CALHA HORIZONTAL**

Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.

#### **TAMPO:**

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.

--	--	--

### **Lote 3: Mesa Personalizada**

Item	Quant.	Especificações Técnicas
01	02 (duas)	<p><b><u>BASES DE MESA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fabricada em aço carbono</li><li>• Estrutura de tratamento superior ao tubo quadrado 50 x 50 mm</li><li>• Dois pés redondos em chapa 3mm cada com diâmetro de 300 mm cada peça</li><li>• Soldadas nas travas</li><li>• com sapata niveladora</li><li>• Pintura eletrostática na cor dourada</li><li>• Altura final de 780mm</li></ul> <p><b><u>PEDRAS</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mármore calacata matarazzo</li><li>• Frente simples 1 lado mármore / granito</li><li>• Corte orgânico</li></ul> <p>1ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Dimensões: <b>2060 x 1230 mm</b></li></ul> <p>2ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Dimensões: <b>2730 x 1630 mm</b></li></ul>

**Anexo IV - TR48\_2024.pdf**

# Termo de Referência 48/2024

## Informações Básicas

Número do artefato	UASG	Editado por	Atualizado em
48/2024	926864-CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE - GO	KEMMENY RODRIGUES FERREIRA	27/06/2024 14:13 (v 3.1)
Status	PUBLICADO		

## Outras informações

Categoria	Número da Contratação	Processo Administrativo
II - compra, inclusive por encomenda/Bens permanentes		000004/2024-11

## 1. Objeto

1.1. Contratação de empresa especializada para fornecimento de Mobiliários e Móveis Planejados (incluindo os serviços de confecção, entrega e instalação de mobiliários planejados), a fim de atender satisfatoriamente e com qualidade às necessidades do Conselho Regional de Contabilidade do Estado de Goiás, conforme projeto e planilhas em anexo.

- Segue em anexo os quantitativos bem como a descrição dos itens pretendidos.
- Entre as especificações presentes no banco de dados do código desejado, e as especificações presentes neste Termo de Referência, prevalecerá as especificações do Termo de Referência.
- Antes da Fabricação dos móveis (constantes do LOTE 02), caso seja necessário, deverá a Contratada com data e hora agendadas, comparecer à sede da CRCGO com amostras de cores, e materiais, para confirmação das cores pretendidas.
- Nas mesmas condições a Contratada ganhadora do Lote 03, caso seja necessário, deverá comparecer à sede do CRCGO com amostras de Granito (podendo ser por catálogo) para confirmação dos itens pretendidos.

1.2. A contratação será por escopo e o contrato terá vigência de 1 (um) ano contados de sua assinatura.

## 2. Justificativa

A presente contratação justifica-se pela necessidade de melhoria dos serviços prestados aos usuários do Conselho Regional de Contabilidade de Goiás (CRCGO) com otimização do espaço físico adequando móveis e funcionalidade a cada ambiente, dentro das condições exigidas de bem estar e segurança.

A sede do CRCGO foi inaugurada em maio de 2000. Desde essa época aconteceu apenas uma troca do mobiliário; mesmo assim, somente em alguns ambientes/departamentos. Dessa forma, os móveis existentes estão obsoletos, desproporcionais e não mais condizem com a grandiosidade do espaço físico da sede.

O mobiliário atual encontra-se em péssimas condições e não há mais nenhuma padronização, pois à medida que departamentos foram criados ou modificados ao longo dos anos, perdeu-se completamente a uniformização de modelos, tamanhos e cores. Mesas foram acopladas a outras para acolhimento de equipamentos e materiais. Armários estão sem condições de uso, deteriorados pela ação do tempo e pelos remanejamentos (fotos comprobatórias em anexo).

Atualmente a estrutura clama por novas contratações, inclusive de estagiários, para auxiliar na demanda, mas não há como disponibilizar mesas ou cadeiras, pois não existem móveis disponíveis para acolher novos colaboradores, impactando diretamente na produtividade dos serviços de alguns departamentos.

A reestruturação de ambientes e adequações necessárias de espaços com deslocamento dos móveis ao longo dos anos fizeram com que a ação do tempo caísse com demasiada força sobre o mobiliário deteriorando-o e fazendo com que já não corresponda às expectativas de uso necessário no labor diário.

Essa aquisição tem como intento solucionar os problemas relacionados às condições físicas dos ambientes de trabalho de modo a possibilitar melhor condição laboral para os funcionários e para o público atendido.

O CRCGO através da aquisição visa, também, apresentar as suas instalações em bom aspecto, oferecendo segurança, conforto e acolhimento aos frequentadores do espaço, com mobiliário condizente com sua missão de bem atender e com o respeito que o Órgão dispensa ao público atendido.

A revitalização dos ambientes é indispensável ao desempenho das atividades desenvolvidas e garantirá melhores condições de trabalho aos funcionários, fator que terá como devolutiva maior eficácia no desempenho de suas atividades, retornando o investimento ao usuário em forma de um bom atendimento e prestação de serviços com excelência.

O objeto, juntado a outros fatores como reforma da estrutura física, pela qual o CRCGO está passando, garantirá: aprimoramento da funcionalidade do local em todos os ambientes; modernização dos espaços; mais segurança e acessibilidade; melhoraria da produtividade dos funcionários, além de cessar por definitivo possíveis gastos com reparos e reformas de móveis, estofados etc.

Este ano marca o 75º aniversário de criação do CRCGO. Para homenagear essa trajetória, é proposta a integração de um espaço moderno e revitalizado à sua marca atual, conferindo-lhe uma identidade renovada. Entendendo que de 2000 a 2024 se passaram 24 anos repletos de mudanças é crucial incorporar a história atual e fazer dela parte essencial dessas décadas de existência.

### 3. Classificação dos Bens Comuns

Os bens enquadram-se na classificação de serviços/bens comuns, nos termos do inciso XIII do artigo 6º da Lei 14.133/2021, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas usualmente encontradas no mercado.

### 4. Fundamentação Legal

A contratação do objeto do presente Termo de Referência encontra amparo na Lei 14.133/2021, nos seguintes artigos:

Art. 6º Para os fins desta Lei, consideram-se:

XLI - **pregão**: modalidade de licitação obrigatória para aquisição de bens e serviços comuns, cujo critério de julgamento poderá ser o de menor preço ou o de maior desconto;  
(...)

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

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

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

§ 2º **As licitações serão realizadas preferencialmente sob a forma eletrônica**, admitida a utilização da forma presencial, desde que motivada, devendo a sessão pública ser registrada em ata e gravada em áudio e vídeo.

Art. 28. São modalidades de licitação:

**I – pregão**;  
(...)

## 5. Critério de Julgamento

O Critério de julgamento adotado será o **Menor Preço por Lote**.

Nos termos do art. 47, inciso II, da Lei Federal nº 14.133/2021, as licitações atenderão ao princípio do parcelamento, quando tecnicamente viável e economicamente vantajoso. Na aplicação deste princípio, o § 1º do mesmo art. 47 estabelece que devam ser considerados a responsabilidade técnica, o custo para a Administração de vários contratos frente às vantagens da redução de custos, com divisão do objeto em itens, e o dever de buscar a ampliação da competição e de evitar a concentração de mercado.

O objetivo da norma, como visto nas legislações citadas, é o de ampliar a competitividade, sobretudo porque algumas empresas podem não ter capacidade ou condições de ofertar a integralidade do objeto (execução, fornecimento), mas apenas uma parte dele, razão pela qual a adjudicação conjunta inviabilizaria a participação delas no certame, caracterizando restrição à competição (Acórdão 18/2019 do TCE/MT).

Entretanto, a obrigatoriedade do parcelamento ou adjudicação por itens não é absoluta, pois a divisão do objeto, em alguns casos, pode prejudicar a autonomia de escala e gerar outros custos, além de potencializar riscos e dificuldades na gestão de atas autônomas para atendimento da aquisição.

Sobre o assunto, o Tribunal de Contas da União - TCU já entendeu legítima a reunião de elementos de mesmas características quando a adjudicação de itens isolados onerar o trabalho da Administração Pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual, o que pode comprometer a seleção da proposta mais vantajosa, conforme Acórdão 5.301/2013-TCU-2ª Câmara, Relator André Luís de Carvalho (peça 26, p. 5).

Assim sendo, para tal decisão (parcelamento ou não), a Equipe de Planejamento promoveu devida avaliação da divisibilidade, levando-se em consideração o mercado fornecedor, a viabilidade técnica e econômica do parcelamento, a inexistência de perda de escala e o melhor aproveitamento do mercado e ampliação da competitividade.

Para a pretensa aquisição ficou evidenciada a licitação do tipo menor preço por Lotes, contendo os seguintes lotes:

Lote 1

Lote 2

Lote 3

Os itens do Lote 1, Lote 2 e Lote 3 foram formatados visando à padronização dos materiais neles constantes, de forma a evitar que fornecedores distintos possam fabricar os móveis com madeiras diferentes para o mesmo ambiente, já que existem várias indústrias no ramo de movelaria e vários fabricantes de placas de MDP no mercado.

Ademais, a aquisição por lote decorre da necessidade de padronização da madeira e demais materiais a serem utilizados para todos os acessórios e contratação global, pois a licitação por itens poderá inviabilizar os serviços.

A divisão foi feita dessa forma com o intuito de ampliar o acesso e a competitividade na contratação, objetivando a viabilidade econômica, que representa nesse caso a vantajosidade para a Administração.

Ainda que, em regra, o objeto das licitações deva ser adjudicado por item isolado, visando ampliar o acesso e a competitividade, na contratação em pauta não se verifica a viabilidade econômica para tal feito.

Isso ocorre porque com o agrupamento desses itens tem-se a possibilidade de obter menores preços finais, pois incide na regra da economia de escala, onde uma quantidade maior ofertada pode significar uma redução do preço, que nesse caso, é necessariamente vantajoso para a Administração.

Portanto, *in casu*, observa-se que a eventual licitação de modo individual poderia incorrer em diversas implicações prejudiciais à Administração, pois se houvesse empresas diferentes para cada item os objetos e móveis fugiriam da padronização de cores das madeiras e da harmonização do ambiente, além de ser menos atrativo para os eventuais interessados.

## 6. Critérios de Seleção do Fornecedor

O fornecedor será selecionado através da modalidade Pregão, na sua forma Eletrônica, com fundamento na Lei 14.133/2021.

A CONTRATADA deverá adotar os critérios e práticas de sustentabilidade, naquilo que couber, em consonância com o art. 6º da Instrução Normativa SLTI/MPOG n.º 01, de 19/01/2010 e demais ordenamentos jurídicos vigentes.

Não será admitida a subcontratação.

As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal e trabalhista são as usuais para a natureza dos objetos.

As exigências e comprovação da qualificação técnica, a LICITANTE deverá apresentar:

- Para a comprovação da qualificação técnico-operacional, a licitante detentora do menor preço deverá apresentar atestado(s) de capacidade técnica expedido(s) por empresa pública ou privada, comprovando que prestou serviços pertinentes e compatíveis em características, quantidades e prazos em relação ao objeto da licitação.

Deverá ainda a LICITANTE apresentar:

- Imagens e/ou projetos, catálogos ou similar dos móveis para atender às demandas do CRCGO (Todos os itens).
- Certificação Da Madeira: CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente (Para os itens constantes do LOTE 02);
- CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA (Para os itens constantes do LOTE 02).
- GARANTIA MÍNIMA DE 5 ANOS dos itens ofertados.

Previamente à celebração do contrato, a Administração verificará o eventual descumprimento das condições para contratação, especialmente quanto à existência de sanção que a impeça, mediante a consulta a cadastros informativos oficiais, tais como:

- SICAF;
- Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria Geral da União ([www.portaldatransparencia.gov.br/ceis](http://www.portaldatransparencia.gov.br/ceis)); e
- Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep>).

## 7. Prazo de Entrega

7.1. O objeto do presente termo de referência será recebido pelo CRCGO com prazo de entrega em até **40 (quarenta) dias após recebimento da Ordem de Serviço.**

7.2. Os bens deverão ser entregues (montados) na sede do órgão, no endereço: Rua 107 n.º 151 – Setor Sul – CEP 74085-060 – Goiânia/GO no horário das 08:00 às 18:00 horas.

7.3. Os itens deverão ser instalados nos locais específico conforme indicação do projeto já existente, onde todos os custos operacionais, tais como frete, carga/descarga e instalação, quando houver, correrão e serão de responsabilidade da contratada.

## 8. Da Liquidação

8.1. O Recebida da Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá no prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §2º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022;

8.2. Para fins de liquidação, o setor competente deve verificar se a Nota Fiscal ou Fatura apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- 8.2.1. o prazo de validade;
- 8.2.2. a data da emissão;
- 8.2.3. os dados do contrato e do órgão contratante;
- 8.2.4. o período respectivo de execução do contrato;
- 8.2.5. o valor a pagar; e
- 8.2.6. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis

8.3. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus à contratante;

8.4. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos

oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133/2021;

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

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

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

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

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

## 9. Do Pagamento

9.1. A emissão da Nota Fiscal/Fatura será precedida do recebimento definitivo do objeto.

9.2. O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022;

9.3. O pagamento será realizado através de ordem bancária ou transferência, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado;

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

9.5. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável;

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

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

## 10. Valor Estimado

A pesquisa de preços será realizada mediante o que prevê a IN 65/2021– SEGES/ME, que disciplina o procedimento administrativo para a realização de pesquisa de preços para aquisição de bens e contratação de serviços em geral, no âmbito da administração pública federal direta, autárquica e fundacional.

Estima-se para a presente contratação o valor total de **R\$ 300.881,61 (Trezentos mil oitocentos e oitenta e um reais e sessenta e um centavos).**

O valor obtido levou em consideração pesquisa de preços com fornecedores diretos, bem como pesquisa realizada no banco de preços, conforme consta no processo SEI nº 9079602110001121.000004/2024-11.

Para o Lote 01 considerou-se para estimativa o preço mediano por ser uma medida de tendência central mais adequada que a média em diversas situações, especialmente quando se trata de conjuntos de dados com valores atípicos ou outliers.

Vantagens do preço mediano:

**Robustez:** A mediana não é afetada por valores extremos, o que a torna mais resistente a distorções causadas por outliers. Isso significa que ela fornece uma estimativa mais precisa do "valor central" dos dados quando há preços muito altos ou muito baixos no conjunto.

**Facilidade de interpretação:** A mediana é intuitivamente mais fácil de entender do que a média, especialmente para pessoas não familiarizadas com estatística. Isso porque ela representa o valor que divide o conjunto de dados em duas metades iguais.

**Aplicabilidade em diferentes áreas:** O preço mediano é utilizado em diversas áreas, como:

**Pesquisa de preços:** Na pesquisa de preços para licitações e compras públicas, por exemplo, a mediana pode ser utilizada para definir um preço de referência mais justo, evitando que valores atípicos influenciem indevidamente o resultado.

Situações em que o preço mediano é mais vantajoso:

Presença de outliers: Se o conjunto de dados apresenta valores atípicos, a mediana é a medida de tendência central mais adequada, pois não é afetada por esses valores.

Distribuição assimétrica: Se a distribuição dos dados for assimétrica, ou seja, se houver uma cauda mais longa em um dos lados da distribuição, a mediana tende a fornecer uma estimativa mais precisa do valor central do que a média.

Dados com alta dispersão: Se os dados apresentarem alta dispersão, ou seja, se os valores estiverem muito distantes uns dos outros, a mediana pode ser uma medida mais robusta que a média.

Em resumo, o preço mediano é uma medida de tendência central vantajosa em diversas situações, especialmente quando se trata de conjuntos de dados com outliers, distribuições assimétricas ou alta dispersão. Sua robustez, facilidade de interpretação e aplicabilidade em diferentes áreas a tornam uma ferramenta valiosa para análise de dados.

Para o Lote 02 e 03 considerou-se para estimativa a média entre os valores apresentados uma vez que a média fornece uma representação única e abrangente de um conjunto de dados, resumindo-o em um único valor. Isso facilita a comparação entre diferentes conjuntos de dados e a análise de tendências gerais. A média é uma medida quantitativa e objetiva, baseada em cálculos matemáticos. Essa característica a torna mais confiável e menos suscetível à influência de fatores subjetivos ou vieses pessoais, o que é crucial para garantir a imparcialidade na análise de dados.

## 11. Recebimento e Critérios de Aceitação

Os bens serão recebidos:

**Provisoriamente**, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Termo de referência e da proposta.

**Definitivamente**, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Termo de referência e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 05 (cinco) dias úteis do recebimento provisório.

A Administração rejeitará, no todo ou em parte, a entrega dos bens em desacordo com as especificações técnicas exigidas.

Os objetos devem ser/estar adequadamente transportados e acondicionados, de forma a evitar quebras, entortamento /encurvamento, riscos, rachaduras, lascas, ou perda de qualidade dos materiais, devendo estar em perfeitas condições de uso no momento da entrega, ou seja, na entrega instalada;

Devem ser entregues de acordo com as especificações do contrato, com todas as peças necessárias para a montagem dos mesmos, que deverão ser montados pela contratada.

Os objetos poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

### DA EXIGÊNCIA DE BOA QUALIDADE DO MÓVEL A SER CONFECCIONADO:

- Todas as despesas com materiais, mão de obra e frete para execução dos serviços, objeto deste Termo, correrão por conta da Licitante.
- O acabamento deve ser fino, com material de primeira qualidade, sem farpas ou arestas mal arrematadas;
- Não serão aceitos móveis com junção de quinas em desalinho;
- Não serão aceitos móveis com arranhões nas faces externas;
- Não serão aceitos móveis com parafusos à mostra sem o devido acabamento de cobertura;
- Os pés deverão ter resistência compatível para suportar o móvel devidamente ocupado para os fins a que se destinam;
- Não será aceito móvel em cor diferente da que for determinada na descrição e/ou na aprovação de layout.

## 12. Acompanhamento e Fiscalização

A fiscalização do contrato será realizada pelo servidor designado pelo respectivo ordenador de despesas, atendendo o disposto no art. 117 da Lei nº 14.133/2021.

A fiscalização não exclui nem reduz a responsabilidade da contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade,

ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 119 e 120 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

São atribuições do fiscal do contrato:

- esclarecer prontamente as dúvidas administrativas e técnicas e divergências surgidas na execução do objeto contratado;
- expedir, através de notificações e/ou relatório de vistoria (quando for o caso), as ocorrências e fazer as determinações e comunicações necessárias à perfeita execução dos serviços;
- proceder às medições dos serviços executados adotar as medidas preventivas de controle dos contratos, inclusive manifestar-se a respeito da suspensão da entrega de bens, da realização de serviços ou da execução de obras;
- conferir e certificar as faturas relativas ao objeto;
- proceder às avaliações dos serviços executados pela contratada;
- dar parecer técnico nos pedidos de alterações contratuais;
- realizar, na forma do art. 140 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, o recebimento do objeto contratado, quando for o caso;
- abrir processo administrativo e o encaminhar, com vistas à apuração de eventuais irregularidades e aplicação das respectivas sanções previstas em contrato;
- e, outras atividades compatíveis com a função ou especificados no contrato.

O representante da Administração anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis e informar ao PNCP.

Nos termos do art. 117 da Lei nº 14.133/2021, o Órgão designará, como representante Titular e Substituto da Administração, servidores para acompanhar e fiscalizar a execução dos serviços, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados, de acordo com os §§ 1º e 2º do mesmo artigo e lei.

A empresa deverá indicar preposto, aceito pelo Órgão durante o período de vigência do contrato, para representá-la administrativamente sempre que for necessário.

## 13. Obrigações da Contratante e Contratada

### - Obrigações da Contratante

A Contratante obriga-se a:

- Receber provisoriamente o material, disponibilizando local, data e horário;
- Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Termo de Referência e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;
- Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de servidor especialmente designado;
- Efetuar o pagamento no prazo previsto.

### - Obrigações da Contratada

A Contratada obriga-se a:

- Efetuar a entrega dos bens em perfeitas condições, no prazo e local indicados pela Administração, em estrita observância das especificações do TR e da proposta, acompanhado da respectiva nota fiscal;
- Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os artigos 12, 13, 18 e 26, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- O dever previsto no subitem anterior implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo máximo de 10 (dez) corridos, o produto com avarias ou defeitos;
- Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente TR;
- Comunicar à Administração, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;
- Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato.

## 14. Das Penalidades

14.1. Comete infração administrativa o contratado que praticar quaisquer das hipóteses previstas no art. 155 da Lei nº 14.133, de 2021.

14.2. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que praticar um dos atos estabelecidos no artigo 155 de mencionada lei.

14.3. Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

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

ii) Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do art. 155 da Lei 14.133/21, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

iii) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do art. 155 da Lei 14.133/21, bem como nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido artigo, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

iv) Multa de até 30% (trinta por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do prestador de, por qualquer das infrações do item artigo 155 da Lei 14.133/21;

14.4. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

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

14.6. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §92)

14.7. Todas as sanções previstas neste termo poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §72).

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

14.9. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §89).

14.10. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 10 (dez) dias, a contar data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.11. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

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

14.12.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;

14.12.2. as peculiaridades do caso concreto;

14.12.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

14.12.4. os danos que dela provierem para o Contratante;

14.12.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

14.13. A aplicação das sanções previstas neste termo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano à Administração Pública.

14.14. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 12 de agosto de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

14.15. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, a pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia (art. 160).

14.16. O Contratante deverá, no prazo máximo 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ele aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161).

16.17. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133, de 2021.

## 15. Das Alterações

Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021. O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato com base no Art. 125 da Lei nº 14.133/2021.

## 16. Projeto de Plano de Trabalho

Contratação prevista no Plano Anual de Contratação 2024 do CRCGO – Anexo I.

5009 - Aquisição de Máquinas e Equipamentos, Móveis e Utensílios  
Conta-Contábil: 6.3.2.1.03.01.001 - Móveis e Utensílios de Escritório

## 17. Subcontratação

Não será admitida a subcontratação dos serviços. O CRCGO não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Referência, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

A contratada não poderá se valer do contrato a ser celebrado para assumir obrigações perante terceiros, dando-o como garantia, nem utilizar os direitos de crédito a serem aferidos em função das atividades prestadas em quaisquer operações de desconto bancário, sem prévia autorização do CRCGO, sob pena de incorrer em quebra de cláusula contratual, ensejando inclusive sua rescisão de pleno direito.

## 18. Das Vedações

É vedado à CONTRATADA:

- Caucionar ou utilizar este instrumento para qualquer operação financeira;
- Interromper a execução do objeto contratual sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

## 19. Dos casos Omissos

19.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133/2021 e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

## 20. Do Foro

Para dirimir eventuais conflitos oriundos do presente contrato é eleito o foro da Justiça Federal – Seção Judiciária do Estado de Goiás, que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

## 21. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

### **ADMILTON MARQUES DA SILVA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:13:35.*

### **CLEIDES GONCALVES TERRA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:32:36.*

### **RODRIGO JUSTINIANO RIBEIRO**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:12:29.*

### **KEMMENY RODRIGUES FERREIRA**

Equipe de apoio



*Assinou eletronicamente em 27/06/2024 às 12:02:16.*

## Lista de Anexos

Atenção: Apenas arquivos nos formatos ".pdf", ".txt", ".jpg", ".jpeg", ".gif" e ".png" enumerados abaixo são anexados diretamente a este documento.

- Anexo I - Descritivo Mobiliario.pdf (840.12 KB)
- Anexo II - Mapa Comparativo de Precos.pdf (478.64 KB)

## **Anexo I - Mapa Comparativo de Precos.pdf**

Mapa Comparativo de Preços							
Lote 01							
ITEM	QTD	DESCRIÇÃO	Coreto Móveis Planejados	Home Office Cadeiras LTDA	Banco de Preços	Valor Mediano	Valor Total
1	30	CADEIRA GIRATÓRIA	R\$1.661,93	R\$1.311,00	R\$426,54	R\$1.311,00	R\$39.330,00
2	6	CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE GIRATÓRIA	R\$2.119,57	R\$2.380,00	R\$753,83	R\$2.119,57	R\$12.717,42
3	2	POLTRONA GIRATÓRIA	R\$2.587,31	R\$4.076,00	R\$2.245,91	R\$2.245,91	R\$4.491,82
4	1	SOFÁ 3 LUGARES	R\$9.087,89	R\$7.380,00	R\$1.575,64	R\$7.380,00	R\$7.380,00
5	4	CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE FIXA	R\$1.781,08	R\$2.115,00	R\$333,11	R\$1.781,08	R\$7.124,32
6	2	SOFÁ 1 LUGAR	R\$4.397,59	R\$4.859,00	R\$892,13	R\$4.397,59	R\$8.795,18
7	10	POLTRONA GIRATÓRIA SEM APOIO DE BRAÇOS	R\$1.788,04	R\$1.660,00	R\$795,78	R\$1.660,00	R\$16.600,00
<b>Valor Total do LOTE 01</b>							<b>R\$96.438,74</b>

Mapa Comparativo de Preços							
Lote 02							
ITEM	QTD	DESCRIÇÃO	Coreto Móveis Planejados	Home Office Móveis LTDA	EMPRESA 03	Valor Médio	Valor Total
1	19	Armário baixo fechado	R\$1.423,90	R\$1.435,00	R\$1.270,00	R\$1.376,30	R\$26.149,17
2	15	Mesa Reta Rasgo Direita	R\$2.576,97	R\$2.215,00	R\$1.100,00	R\$1.963,99	R\$29.459,85
3	3	Mesa Reta Rasgo Esquerda	R\$2.576,97	R\$2.215,00	R\$1.100,00	R\$1.963,99	R\$5.891,97
4	3	Mesa Reta Rasgo Central	R\$2.938,02	R\$1.910,00	R\$1.100,00	R\$1.982,67	R\$5.948,01
5	4	Mesa Reta Sem Rasgo	R\$1.613,82	R\$1.628,00	R\$1.100,00	R\$1.447,27	R\$5.789,08
6	1	Mesa de Reunião Circular	R\$1.952,51	R\$1.321,00	R\$1.200,00	R\$1.491,17	R\$1.491,17
7	3	Estação de Trabalho 6 usuários	R\$10.697,90	R\$10.994,00	R\$2.200,00	R\$7.963,96	R\$23.891,88
8	1	Estação de Trabalho 4 usuários	R\$6.278,87	R\$6.741,00	R\$1.300,00	R\$4.773,29	R\$4.773,29
9	2	Gaveteiro Volante	R\$1.532,97	R\$1.393,00	R\$900,00	R\$1.275,32	R\$2.550,64
10	1	Estante Modular	R\$4.708,50	R\$6.887,00	R\$4.490,00	R\$5.385,83	R\$5.385,83
11	1	Armário Credenza 2 portas	R\$4.373,99	R\$4.138,00	R\$1.400,00	R\$3.303,99	R\$3.303,99
12	1	Armário Credenza 1 porta	R\$3.235,52	R\$2.870,00	R\$1.400,00	R\$2.501,84	R\$2.501,84

13	2	Mesa Lateral Circular	R\$1.250,47	R\$1.028,00	R\$780,00	R\$1.019,49	R\$2.038,98
14	1	Mesa de Centro Circular	R\$1.521,21	R\$1.116,00	R\$780,00	R\$1.139,07	R\$1.139,07
15	1	Mesa de Reunião Retangular	R\$6.550,02	R\$3.375,00	R\$1.900,00	R\$3.941,67	R\$3.941,67
16	14	Mesa Retangular com Painél divisório 1600X800MM	R\$4.394,49	R\$3.851,00	R\$1.200,00	R\$3.148,49	R\$44.078,86
17	1	Mesa Retangular com Painél divisório 3200X800MM	R\$7.280,37	R\$6.829,00	R\$1.350,00	R\$5.153,12	R\$5.153,12
<b>Valor Total do LOTE 02</b>							<b>R\$173.488,42</b>

Mapa Comparativo de Preços							
Lote 03							
ITEM	QTD	DESCRIÇÃO	Oficina de Metais	Muralha Mámoraria (Tampo da Mesa) + METALURGICA IRMAOS YAMADA LTDA (BASE)	CA METAIS E VIDROS	Valor Médio	Valor Total
1	2	Mesas em Mármore personalizada (Valores considerando as duas mesas)	R\$30.320,00	R\$17.923,35	R\$44.620,00	R\$30.954,45	R\$30.954,45
<b>Valor Total do LOTE 03</b>							<b>R\$30.954,45</b>

<b>Valor Total Estimado</b>	<b>R\$300.881,61</b>
-----------------------------	----------------------

## **Anexo II - Descritivo Mobiliario.pdf**

## ANEXO I – DSCRITIVO DOS MÓVEIS

### Lote 1: CADEIRAS E ESTOFADOS

Ord.	Quantidade	Especificações Técnicas
01	30 (trinta)	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura.</p> <p><b>ASSENTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo.</p> <p><b>BRAÇO:</b> Deverá ser regulável, com estrutura produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP) dobrada em forma de “U”, medindo aproximadamente 580x43x274 mm (LxPxH), soldada à chapa central produzida em aço (mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira. Nas extremidades superiores deverá receber haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo 46x121x186 mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem. Regulagem de altura com bloqueio em até 8 posições e curso entre 65 e 75 mm. Deverá possuir 470 mm de largura entre os apoios (vão).</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca</p>

		<p>rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço.</p> <p>REGULAGEM A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulador.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	06 (seis)	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, cor preta, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, preta. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação</p>

		do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	02 (duas)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA</b>, com braços, encosto com desenho em matelassê reto.</p> <p>ASSENTO: Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 65 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster, ou vinil. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 481x479 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO: Deverá ser em espaldar alto, deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura metálica e revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costura do tipo matelasse reto. Estrutura deverá ser fornecida em quadro de aço, com as travessas laterais e superior fornecidas em tubo oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5 mm, montado a uma chapa de aço de espessura mínima de 6,35mm. Junções das travessas deverão ser fabricadas em nylon injetado. A capa deverá ser fixada na estrutura com a utilização de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x675 mm (LxH). O tecido deverá ser fixado na estrutura com a utilização de zíper. O encosto deverá ser fixado ao assento através da mola fixa.</p> <p>BRAÇO: Deverá ser regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de</p>

		<p>compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço</p> <p>REGULAGEM: A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulou.</p> <p>ACABAMENTO: O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	01 (um)	<p><b>SOFÁ 3 LUGARES, COM BASE DE METAL</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do</p>

		<p>assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo "TNT". Base metálica com quatro pés com estrutura em tubo de aço quadrado de 30x30 mm com espessura de parede de no mínimo 1,5 mm, na parte inferior deverá conter ponteira plástica medindo 30x30 mm. O produto deverá medir aproximadamente 2000x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE FIXA</b></p> <p>Cadeira fixa quatro pés. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, na cor verde. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Estrutura deverá ser composta por tubo de aço carbono de no mínimo Ø 15 mm com espessura de parede de 2 mm e barra chata de no mínimo 4,8 mm. Na parte inferior deverá conter quatro ponteiros em material termoplástico.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</p>

		uniformidade na superfície e acabamento das peças
06	02	<p><b>SOFÁ 1 LUGAR, COM BASE DE METAL EM “X”</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base metálica com formato em “X”, deverá ser produzida em barra maciça de aço carbono em formato redondo com <math>\varnothing</math> 12,7 mm, nas laterais deverá conter chapas de aço com espessura mínima de 4,8 mm para fixação na parte inferior do assento. O produto deverá medir aproximadamente 720x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura</p>

		não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
07	10 (dez)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR DE ENCOSTO MÉDIO</b></p> <p><b>ASSENTO:</b> Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> Deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”.</p> <p><b>MECANISMO:</b> Mecanismo injetado em nylon, com reforço em chapa de aço. Com alavanca para acionamento da altura do assento.</p> <p><b>PISTÃO A GÁS:</b> Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4.</p> <p><b>BASE:</b> Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p><b>REGULAGEM:</b> Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca.</p> <p>Regulagem de altura através de acionamento da alavanca, localizada na parte inferior do assento, ao lado direito do usuário.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação</p>

		nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
--	--	--

## **LOTE 2: MÓVEIS PLANEJADOS**

<b>Ord</b>	<b>Quantidade</b>	<b>Especificações Técnicas</b>
01	19 (dezenove)	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO</b> com prateleira regulável. Estrutura deverá ser composta por lateral, fundo e base, em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber niveladores de altura em polipropileno. Portas deverão ser em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com amortecedor, ângulo de abertura de 110°, e fechadura embutida tipo lingueta com chave com capa plástica escamoteável. A abertura da porta deverá ocorrer pela parte superior da mesma, sem a utilização de puxadores. Tampo superior deverá ser em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Na face frontal o tampo deverá possuir batente para porta em alumínio e perfil em PVC flexível com função de minimizar impactos ao fechar as portas. Deverá conter uma prateleira regulável. Prateleira deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, com fitas de borda reta em PVC com 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A</p>

		<p>prateleira removível deverá ser fixada na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	15 (quinze)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45º e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de</p>

espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

CALHA VERTICAL deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.

ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura

		não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45º e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105º com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em</p>

		<p>polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>CALHA VERTICAL: deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa</p>

pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.

**ESTRUTURA:** autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

**PAINEL FRONTAL NA MESA:** deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo

		<p>posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04 (quatro)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico</p>

		<p>de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
06	01 (uma)	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1000x740 mm (ØXH)</b></p> <p>TAMPO: Deverá ser em formato circular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, com cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Deverá conter quatro patas. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e</p>

		<p>sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças</p>
07	03 (três)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO 4200 X 1600 X 740 MM (LxPxH)</b></p> <p>Estação composta por três módulos plataformas duplo medindo 1400x1600x740 mm (LxPxH).</p> <p>TAMPO: Módulo plataforma deve possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante (uma para cada usuário), posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm.</p> <p>ESTRUTURA: dependente entre os módulos composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete lateral, composto por uma travessa horizontal superior em tubo de aço oblongo de 40x77 mm e duas colunas verticais em tubo de aço retangular de 40x60 mm, unidas entre si, sendo as colunas inclinada, dotado de nivelador de altura. Cavalete central, composto por uma travessa horizontal superior e duas colunas verticais em tubo de aço de 50x50 mm, unidos entre si, dotado de nivelador de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular de 20x50 mm.</p>

		<p><b>ACESSÓRIOS:</b> Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos. Poderá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 340 mm e largura total de 1200 mm. Divisor entre mesas em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. O divisor deverá ser fixado através de suportes do tipo “cantoneira”, produzidos em chapas de aço com espessura mínima de 2,7 mm e parafuso, deverá conter na parte inferior mais um suporte de apoio feito em aço, com espessura mínima de 2,6 mm. Altura aproximada de 260 mm em relação ao tampo.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
08	01 (uma)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA QUATRO USUÁRIOS</b></p> <p>Estação composta por dois módulos plataforma duplo medindo 1350x1400x740 mm (LxPxH). Módulo plataforma deverá possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou amadeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm</p>

de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir tampa basculante, posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm. Estrutura composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”. Na travessa horizontal deverá ser fixadas chapas de engate, nas extremidades da travessa deverão ser encaixadas ponteiros de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa.

**DIVISOR FRONTAL:** Deverá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 285 mm e largura total de 1200 mm.

**ACESSÓRIOS:** Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em

		epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
09	02 (dois)	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b></p> <p>Gaveteiro volante com 4 gavetas medindo 400x490x563mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais possuem rebaixo com perfil em alumínio, que possibilita a abertura da gaveta, sem a necessidade de puxadores, encaixado no perfil de alumínio possui um perfil termoplástico com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. A base deve receber 4 rodízios autolubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Deverá conter duas fechaduras, uma para cada usuário. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
10	01 (uma)	<p><b>ESTANTE MODULAR</b></p> <p>Estante deverá ser de estrutura metálica e composição interna em nichos fornecidos em MDP de 18 mm de espessura. Deverá ter três medidas diferentes de nicho, 450x450 mm, 450x922mm ou 922x450mm. Estrutura metálica deverá ser composta por tubo de aço medindo Ø</p>

		<p>22,22 mm com espessura mínima de 1,5mm. Engate deverá ser produzido em tubo de aço Ø 22,22 com espessura mínima 1,5mm, montado a uma espiga, fabricado em aço medindo aproximadamente 18,5mm. Toda montagem da estrutura metálica deverá ser feito através de parafusos. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas produzida material termoplástico. Para acabamento superior da estrutura metálica o item poderá receber tampo de fechamento, que deverá ser usado nas partes superiores que ficarão aparentes a visão. Nicho de madeira poderá ser composto com porta, sem porta, com fundo e sem fundo, devendo ser estrutural apenas os tampos inferior e superior e as laterais. Estrutura deverá ser fornecida em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas, fundo e tampo de acabamento deverão ser fornecidos em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Os itens deverão ser encaixados na estrutura metálica através de abraçadeiras metálicas e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
11	01 (um)	<p><b>ARMÁRIO CREDENZA</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e direita e na parte central deverá ser aberto, contando apenas com prateleira (o recebimento da fiação deverá ser na parte aberta). Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço</p>

		<p>niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor freijó puro. Deverá conter calha inferior, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm. Deverá conter calha do tipo shaft, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica).</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
12	01 (um)	<p><b>ARMARIO CREDENZA PORTA DE ABRIR</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e na lateral direita deverá ser aberto, contando apenas com prateleira. Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das</p>

		<p>portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). <b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
13	02 (duas)	<p><b>MESA LATERAL CIRCULAR</b> <i>600mm, 530mm, Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lamina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo <math>\varnothing</math> 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 530 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO :</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de <math>\varnothing</math> 5 mm e</p>

		<p>parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para</p> <p>tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
14	01 (uma)	<p><b>MESA DE CENTRO CIRCULAR Ø 1000 MM</b> <i>Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lâmina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo Ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 300 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de Ø 5 mm e parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o</p>

		<p>desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
15	01 (uma)	<p><b>MESA REUNIAO RETANGULAR</b></p> <p><b>TAMPO</b> dever ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios.</p> <p><b>TAMPA BASCULANTE</b> Em cada tampo deverá possuir uma tampa basculante, posicionada na região central do tampo (na profundidade), deverá ter abertura para dois lados, o conjunto deverá conter tampa de alumínio, aba fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte inferior do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,91 mm através de parafusos. Suporte para tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,76 mm. Deverá conter 4 módulos de tomadas elétricas e 3 rasgos para RJ45</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios. <b>ESTRUTURA</b> Autoportante composta por quatro colunas verticais, duas travessas terminais e duas travessas horizontais. Estrutura vertical (pés) deverá ser produzidas em tubos de aço (mínimo 1,5 mm de espessura) medindo 100x20 mm (LxP), dispostas nas extremidades do tampo. Na extremidade superior recebe chapa de aço (mínimo 3,8 mm de espessura) medindo 121,5x155,5 mm, através da qual a coluna será fixada ao tampo. Na parte interna da extremidade superior da coluna possui uma chapa de aço (mínimo 4,8 mm de espessura). Na extremidade inferior deverá receber uma chapa de aço (mínimo 3,4 mm de espessura). Travessa terminal deverá ser produzida em tubo de aço retangular 20x50 mm (mínimo 1,5 mm de espessura), dobrada em forma "C", deverá receber através de solda, duas chapas de aço (mínimo 3,8 mm de espessura), onde serão fixadas as travessas horizontais, e quatro suportes para a fixação do tampo em chapa de aço (mínimo 2,7 mm de espessura) dobrada em forma de "L". Na extremidade da travessa recebe através de solda uma chapa de aço (3,8 mm de espessura) através da qual a travessa será fixada no quadro lateral.</p>

		<p>Estrutura horizontal deverá ser produzida em tubo de aço retangular (mínimo 1,5 mm de espessura) de 20x50 mm (PxH), na parte central deverá receber um suporte, com a função de estruturar a parte central do tampo, em chapa de aço (mínimo 1,9 mm de espessura), dobrada em forma de "L". Nas extremidades da travessa deverá receber dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
16	14	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 1600X800MM</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p> <p>Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b></p> <p>Deverá ser composta por corpo e tampa removível, fabricados em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura). O corpo é dobrado em forma de "C", medindo aproximadamente 130x25x575 mm (LxPxH). Deverá possuir abas para a separação de fiação e furação para encaixe da tampa. A tampa é dobrada em forma de "C", medindo aproximadamente</p>

		<p>126x9,5x565 mm (LxPxH). Deverá possuir ganchos para encaixe no corpo da calha. A calha é fixada no painel através de 4 parafusos.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b></p> <p>Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.</p> <p><b>TAMPO:</b></p> <p>Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.</p>
17	01	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 6</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) (dois painéis frontais) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p>

Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).

#### **CAVALETE PARA PAINEL DIVISÓRIO**

**Deverá** ser composto por duas colunas verticais dispostas frontalmente e travessas horizontais. Coluna vertical frontal e posterior deverão ser fornecidas em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 50x50x657 mm (LxPxH). Na face externa da coluna vertical posterior deverão ser soldados ganchos de fixação do cavalete, fabricados em tubo de aço cortado (mínimo 1,9 mm de espessura), deve possuir vãos para fixação da trava do perfil de alumínio fabricada em chapa de aço SAE 1020 com no mínimo 4,8 mm de espessura, medindo 12x27 mm (LxH). Na extremidade superior das colunas verticais é soldada a travessa horizontal superior, fabricada em tubo de aço (1,5 mm de espessura) medindo 50x50 mm (PxH), em uma das extremidades recebe ponteira de acabamento fabricada em polipropileno, medindo 50x50x18 mm (LxPxH), nas extremidades das faces laterais deverão ser fixados suportes do tampo, fabricados em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Na extremidade inferior das colunas verticais deverá ser soldada a travessa horizontal inferior, fabricada em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 25x50 mm (PxH), na face inferior deverá ser composta de recebe sapatas reguladoras de nível com rosca M6x16 mm e base em polipropileno medindo 27x24 mm (LxHtotal).

#### **CALHA HORIZONTAL**

Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.

#### **TAMPO:**

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.

--	--	--

### **Lote 3: Mesa Personalizada**

Item	Quant.	Especificações Técnicas
01	02 (duas)	<p><b><u>BASES DE MESA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fabricada em aço carbono</li> <li>• Estrutura de tratamento superior ao tubo quadrado 50 x 50 mm</li> <li>• Dois pés redondos em chapa 3mm cada com diâmetro de 300 mm cada peça</li> <li>• Soldadas nas travas</li> <li>• com sapata niveladora</li> <li>• Pintura eletrostática na cor dourada</li> <li>• Altura final de 780mm</li> </ul> <p><b><u>PEDRAS</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mármore calacata matarazzo</li> <li>• Frente simples 1 lado mármore / granito</li> <li>• Corte orgânico</li> </ul> <p>1ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <b>2060 x 1230 mm</b></li> </ul> <p>2ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <b>2730 x 1630 mm</b></li> </ul>

## **Anexo V - Descritivo Mobiliario.pdf**

## ANEXO I – DSCRITIVO DOS MÓVEIS

### Lote 1: CADEIRAS E ESTOFADOS

Ord.	Quantidade	Especificações Técnicas
01	30 (trinta)	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura.</p> <p><b>ASSENTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo.</p> <p><b>BRAÇO:</b> Deverá ser regulável, com estrutura produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP) dobrada em forma de “U”, medindo aproximadamente 580x43x274 mm (LxPxH), soldada à chapa central produzida em aço (mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira. Nas extremidades superiores deverá receber haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo 46x121x186 mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem. Regulagem de altura com bloqueio em até 8 posições e curso entre 65 e 75 mm. Deverá possuir 470 mm de largura entre os apoios (vão).</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca</p>

		<p>rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço.</p> <p>REGULAGEM A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipululo.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	06 (seis)	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE GIRATÓRIA</b></p> <p>Cadeira giratória. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, cor preta, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, preta. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p>ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação</p>

		do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	02 (duas)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA</b>, com braços, encosto com desenho em matelassê reto.</p> <p>ASSENTO: Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 65 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster, ou vinil. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 481x479 mm (LxP).</p> <p>ENCOSTO: Deverá ser em espaldar alto, deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura metálica e revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com costura do tipo matelasse reto. Estrutura deverá ser fornecida em quadro de aço, com as travessas laterais e superior fornecidas em tubo oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5 mm, montado a uma chapa de aço de espessura mínima de 6,35mm. Junções das travessas deverão ser fabricadas em nylon injetado. A capa deverá ser fixada na estrutura com a utilização de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x675 mm (LxH). O tecido deverá ser fixado na estrutura com a utilização de zíper. O encosto deverá ser fixado ao assento através da mola fixa.</p> <p>BRAÇO: Deverá ser regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 130 mm (podendo ter uma redução de -15 % por conta da taxa de</p>

		<p>compressão), deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço</p> <p>REGULAGEM: A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulou.</p> <p>ACABAMENTO: O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	01 (um)	<p><b>SOFÁ 3 LUGARES, COM BASE DE METAL</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do</p>

		<p>assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo "TNT". Base metálica com quatro pés com estrutura em tubo de aço quadrado de 30x30 mm com espessura de parede de no mínimo 1,5 mm, na parte inferior deverá conter ponteira plástica medindo 30x30 mm. O produto deverá medir aproximadamente 2000x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04	<p><b>CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE FIXA</b></p> <p>Cadeira fixa quatro pés. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, deverá conter assento revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, na cor verde. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Estrutura deverá ser composta por tubo de aço carbono de no mínimo Ø 15 mm com espessura de parede de 2 mm e barra chata de no mínimo 4,8 mm. Na parte inferior deverá conter quatro ponteiras em material termoplástico.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão,</p>

		uniformidade na superfície e acabamento das peças
06	02	<p><b>SOFÁ 1 LUGAR, COM BASE DE METAL EM “X”</b></p> <p>Deverá conter assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 33 Kg/m<sup>3</sup>, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro. Estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior é interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário é interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura é fechada por chapa de papelão gramatura de 40 e espessura mínima de 3 mm. Estofado por espuma de poliuretano com densidade de no mínimo 23 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor cinza escuro, a parte inferior deverá receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base metálica com formato em “X”, deverá ser produzida em barra maciça de aço carbono em formato redondo com <math>\varnothing</math> 12,7 mm, nas laterais deverá conter chapas de aço com espessura mínima de 4,8 mm para fixação na parte inferior do assento. O produto deverá medir aproximadamente 720x750x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura</p>

		não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
07	10 (dez)	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR DE ENCOSTO MÉDIO</b></p> <p><b>ASSENTO:</b> Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO:</b> Deverá ser fornecido, com espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido em tecido poliéster ou vinil, cor preta, conforme catálogo do fornecedor, com fechamento através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x530 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”.</p> <p><b>MECANISMO:</b> Mecanismo injetado em nylon, com reforço em chapa de aço. Com alavanca para acionamento da altura do assento.</p> <p><b>PISTÃO A GÁS:</b> Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4.</p> <p><b>BASE:</b> Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.</p> <p><b>REGULAGEM:</b> Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca.</p> <p>Regulagem de altura através de acionamento da alavanca, localizada na parte inferior do assento, ao lado direito do usuário.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação</p>

		nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
--	--	--

## **LOTE 2: MÓVEIS PLANEJADOS**

<b>Ord</b>	<b>Quantidade</b>	<b>Especificações Técnicas</b>
01	19 (dezenove)	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO</b> com prateleira regulável. Estrutura deverá ser composta por lateral, fundo e base, em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber niveladores de altura em polipropileno. Portas deverão ser em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com amortecedor, ângulo de abertura de 110°, e fechadura embutida tipo lingueta com chave com capa plástica escamoteável. A abertura da porta deverá ocorrer pela parte superior da mesma, sem a utilização de puxadores. Tampo superior deverá ser em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Na face frontal o tampo deverá possuir batente para porta em alumínio e perfil em PVC flexível com função de minimizar impactos ao fechar as portas. Deverá conter uma prateleira regulável. Prateleira deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, com fitas de borda reta em PVC com 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A</p>

		<p>prateleira removível deverá ser fixada na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
02	15 (quinze)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45º e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de</p>

espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

CALHA VERTICAL deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.

ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura

		não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
03	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 210x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”, com um dos lados inclinados, deverá conter abas superiores dobrados a no mínimo 45º e medindo aproximadamente 8mm.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105º com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em</p>

		<p>polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>CALHA VERTICAL: deverá ser para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
04	03 (três)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa</p>

pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.

**ESTRUTURA:** autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.

**PAINEL FRONTAL NA MESA:** deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo

		<p>posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
05	04 (quatro)	<p><b>MESA RETA</b></p> <p>TAMPO: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: autoportante composta por cavaletes laterais e travessas estruturais. Cavalete lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas de maneira inclinada formando um ângulo de aproximadamente 105° com a travessa superior. As colunas deverão ser unidas por uma travessa superior em tubo de aço com formato oblongo de 40x77 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverá possuir uma chapa de aço, com espessura mínima de 3,75 mm, soldadas na travessa, nas quais serão fixadas as travessas estruturais. Deve possuir niveladores de altura com rosca M8 e base em polipropileno. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p>PAINEL FRONTAL NA MESA: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico</p>

		<p>de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>ACABAMENTO: o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
06	01 (uma)	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1000x740 mm (ØXH)</b></p> <p>TAMPO: Deverá ser em formato circular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, com cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia.</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Deverá conter quatro patas. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e</p>

		<p>sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças</p>
07	03 (três)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO 4200 X 1600 X 740 MM (LxPxH)</b></p> <p>Estação composta por três módulos plataformas duplo medindo 1400x1600x740 mm (LxPxH).</p> <p>TAMPO: Módulo plataforma deve possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante (uma para cada usuário), posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm.</p> <p>ESTRUTURA: dependente entre os módulos composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete lateral, composto por uma travessa horizontal superior em tubo de aço oblongo de 40x77 mm e duas colunas verticais em tubo de aço retangular de 40x60 mm, unidas entre si, sendo as colunas inclinada, dotado de nivelador de altura. Cavalete central, composto por uma travessa horizontal superior e duas colunas verticais em tubo de aço de 50x50 mm, unidos entre si, dotado de nivelador de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular de 20x50 mm.</p>

		<p><b>ACESSÓRIOS:</b> Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos. Poderá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor <i>Noce Amêndoa</i>, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 340 mm e largura total de 1200 mm. Divisor entre mesas em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. O divisor deverá ser fixado através de suportes do tipo “cantoneira”, produzidos em chapas de aço com espessura mínima de 2,7 mm e parafuso, deverá conter na parte inferior mais um suporte de apoio feito em aço, com espessura mínima de 2,6 mm. Altura aproximada de 260 mm em relação ao tampo.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
08	01 (uma)	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA QUATRO USUÁRIOS</b></p> <p>Estação composta por dois módulos plataforma duplo medindo 1350x1400x740 mm (LxPxH). Módulo plataforma deverá possuir 02 tampos que deverão ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade com 25 mm de espessura, com a face superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou amadeirado, cor <i>Noce Amêndoa</i>. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm</p>

de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deverá possuir tampa basculante, posicionada na extremidade posterior do tampo, com tampa e estrutura de acabamento, produzidos em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada sobreposta ao tampo e fixada na lateral do rasgo do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm e por parafusos. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “L”, com furações 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na calha com direção da tampa basculante por parafusos. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Deve possuir calha total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,76 mm. Estrutura composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”. Na travessa horizontal deverá ser fixada chapas de engate e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Cavalete central deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si em forma de “T duplo”. Na travessa horizontal deverá ser fixadas chapas de engate, nas extremidades da travessa deverão ser encaixadas ponteiros de acabamento em polipropileno e nas extremidades inferiores das colunas verticais deverão ser encaixadas sapatas quadradas em termoplástico com niveladores de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH), e no mínimo 1,5mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados em cada extremidade do tubo, e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm, com a função de engate e travamento da travessa.

**DIVISOR FRONTAL:** Deverá conter divisor frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestidos nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, cor Noce Amêndoa, nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC. O divisor é fixado através de suportes metálicos tipo pinça. Altura da borda superior em relação ao tampo de 285 mm e largura total de 1200 mm.

**ACESSÓRIOS:** Deverá conter uma calha vertical do tipo shaft, fabricada com corpo e tampa em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, posicionada no cavalete central, fixo através de parafusos.

**ACABAMENTO:** o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em

		epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
09	02 (dois)	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b></p> <p>Gaveteiro volante com 4 gavetas medindo 400x490x563mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais possuem rebaixo com perfil em alumínio, que possibilita a abertura da gaveta, sem a necessidade de puxadores, encaixado no perfil de alumínio possui um perfil termoplástico com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. A base deve receber 4 rodízios autolubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Deverá conter duas fechaduras, uma para cada usuário. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
10	01 (uma)	<p><b>ESTANTE MODULAR</b></p> <p>Estante deverá ser de estrutura metálica e composição interna em nichos fornecidos em MDP de 18 mm de espessura. Deverá ter três medidas diferentes de nicho, 450x450 mm, 450x922mm ou 922x450mm. Estrutura metálica deverá ser composta por tubo de aço medindo Ø</p>

		<p>22,22 mm com espessura mínima de 1,5mm. Engate deverá ser produzido em tubo de aço Ø 22,22 com espessura mínima 1,5mm, montado a uma espiga, fabricado em aço medindo aproximadamente 18,5mm. Toda montagem da estrutura metálica deverá ser feito através de parafusos. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas produzida material termoplástico. Para acabamento superior da estrutura metálica o item poderá receber tampo de fechamento, que deverá ser usado nas partes superiores que ficarão aparentes a visão. Nicho de madeira poderá ser composto com porta, sem porta, com fundo e sem fundo, devendo ser estrutural apenas os tampos inferior e superior e as laterais. Estrutura deverá ser fornecida em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Portas, fundo e tampo de acabamento deverão ser fornecidos em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento na cor preta. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Os itens deverão ser encaixados na estrutura metálica através de abraçadeiras metálicas e parafusos. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
11	01 (um)	<p><b>ARMÁRIO CREDENZA</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e direita e na parte central deverá ser aberto, contando apenas com prateleira (o recebimento da fiação deverá ser na parte aberta). Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço</p>

		<p>niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor freijó puro. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor freijó puro. Deverá conter calha inferior, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm. Deverá conter calha do tipo shaft, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica).</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
12	01 (um)	<p><b>ARMARIO CREDENZA PORTA DE ABRIR</b></p> <p>O produto deverá ser montado com armário fechado na lateral esquerda e na lateral direita deverá ser aberto, contando apenas com prateleira. Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das</p>

		<p>portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeira cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor a definir. As faces laterais deverá receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). <b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
13	02 (duas)	<p><b>MESA LATERAL CIRCULAR</b> <i>600mm, 530mm, Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lamina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo <math>\varnothing</math> 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 530 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO :</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de <math>\varnothing</math> 5 mm e</p>

		<p>parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para</p> <p>tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
14	01 (uma)	<p><b>MESA DE CENTRO CIRCULAR Ø 1000 MM</b> <i>Mdp Freijo_puro, Estr. preto_microtexturizado</i></p> <p><b>TAMPO:</b> deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lâmina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo Ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 300 mm de altura.</p> <p><b>FIXAÇÃO:</b> Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverá conter buchas plásticas de Ø 5 mm e parafusos.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o</p>

		<p>desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
15	01 (uma)	<p><b>MESA REUNIAO RETANGULAR</b></p> <p><b>TAMPO</b> dever ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios.</p> <p><b>TAMPA BASCULANTE</b> Em cada tampo deverá possuir uma tampa basculante, posicionada na região central do tampo (na profundidade), deverá ter abertura para dois lados, o conjunto deverá conter tampa de alumínio, aba fabricado em chapa de aço, com espessura mínima de 1,9 mm, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte inferior do tampo através de suporte em chapa de aço com espessura mínima de 0,91 mm através de parafusos. Suporte para tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,76 mm. Deverá conter 4 módulos de tomadas elétricas e 3 rasgos para RJ45</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b> Deverá conter calha fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, para apoio de fios. <b>ESTRUTURA</b> Autoportante composta por quatro colunas verticais, duas travessas terminais e duas travessas horizontais. Estrutura vertical (pés) deverá ser produzidas em tubos de aço (mínimo 1,5 mm de espessura) medindo 100x20 mm (LxP), dispostas nas extremidades do tampo. Na extremidade superior recebe chapa de aço (mínimo 3,8 mm de espessura) medindo 121,5x155,5 mm, através da qual a coluna será fixada ao tampo. Na parte interna da extremidade superior da coluna possui uma chapa de aço (mínimo 4,8 mm de espessura). Na extremidade inferior deverá receber uma chapa de aço (mínimo 3,4 mm de espessura). Travessa terminal deverá ser produzida em tubo de aço retangular 20x50 mm (mínimo 1,5 mm de espessura), dobrada em forma "C", deverá receber através de solda, duas chapas de aço (mínimo 3,8 mm de espessura), onde serão fixadas as travessas horizontais, e quatro suportes para a fixação do tampo em chapa de aço (mínimo 2,7 mm de espessura) dobrada em forma de "L". Na extremidade da travessa recebe através de solda uma chapa de aço (3,8 mm de espessura) através da qual a travessa será fixada no quadro lateral.</p>

		<p>Estrutura horizontal deverá ser produzida em tubo de aço retangular (mínimo 1,5 mm de espessura) de 20x50 mm (PxH), na parte central deverá receber um suporte, com a função de estruturar a parte central do tampo, em chapa de aço (mínimo 1,9 mm de espessura), dobrada em forma de "L". Nas extremidades da travessa deverá receber dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p>
16	14	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 1600X800MM</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p> <p>Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).</p> <p><b>CALHA VERTICAL</b></p> <p>Deverá ser composta por corpo e tampa removível, fabricados em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura). O corpo é dobrado em forma de "C", medindo aproximadamente 130x25x575 mm (LxPxH). Deverá possuir abas para a separação de fiação e furação para encaixe da tampa. A tampa é dobrada em forma de "C", medindo aproximadamente</p>

		<p>126x9,5x565 mm (LxPxH). Deverá possuir ganchos para encaixe no corpo da calha. A calha é fixada no painel através de 4 parafusos.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL</b></p> <p>Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.</p> <p><b>TAMPO:</b></p> <p>Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.</p>
17	01	<p><b>MESA RETANGULAR COM PAINEL DIVISÓRIO 6</b></p> <p><b>PAINEL DIVISÓRIO</b></p> <p>Deverá ser produzida em MDP de 25 mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), liso ou madeirado, com cor Noce Amêndoa a face inferior recebe borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo hot melt. As placas são fixadas por meio de encaixes nos perfis verticais e perfil horizontal.</p> <p>Deverá contar com 2 niveladores de altura com rosca M8, com base produzida em polipropileno, medindo 30x7 mm (DxH). Deverá conter duas medidas de painel, uma 1080x1600 mm (HxL) (dois painéis frontais) e 1080x800 mm (HXL) (dois painéis laterais). Deverá conter em suas extremidades perfil em PVC.</p> <p><b>PERFIL DE UNIÃO</b></p>

Deverá conter perfil em PVC rígido (1,2 mm de espessura) medindo 30x30 mm (LxP).

#### **CAVALETE PARA PAINEL DIVISÓRIO**

**Deverá** ser composto por duas colunas verticais dispostas frontalmente e travessas horizontais. Coluna vertical frontal e posterior deverão ser fornecidas em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 50x50x657 mm (LxPxH). Na face externa da coluna vertical posterior deverão ser soldados ganchos de fixação do cavalete, fabricados em tubo de aço cortado (mínimo 1,9 mm de espessura), deve possuir vãos para fixação da trava do perfil de alumínio fabricada em chapa de aço SAE 1020 com no mínimo 4,8 mm de espessura, medindo 12x27 mm (LxH). Na extremidade superior das colunas verticais é soldada a travessa horizontal superior, fabricada em tubo de aço (1,5 mm de espessura) medindo 50x50 mm (PxH), em uma das extremidades recebe ponteira de acabamento fabricada em polipropileno, medindo 50x50x18 mm (LxPxH), nas extremidades das faces laterais deverão ser fixados suportes do tampo, fabricados em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Na extremidade inferior das colunas verticais deverá ser soldada a travessa horizontal inferior, fabricada em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura medindo 25x50 mm (PxH), na face inferior deverá ser composta de recebe sapatas reguladoras de nível com rosca M6x16 mm e base em polipropileno medindo 27x24 mm (LxHtotal).

#### **CALHA HORIZONTAL**

Deverá ser fabricada em chapa de aço (mínimo 0,75 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, medindo 461x135 mm (LxP). Deverá ser montada a mesa através de parafusos.

#### **TAMPO:**

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor Noce Amêndoa. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do tampo nos painéis deverá ser por cantoneiras fabricadas em chapa de aço (mínimo 2,65 mm de espessura) medindo 30x30x36,5 mm (LxPxH) e parafusos M6x16 mm.

--	--	--

**Lote 3: Mesa Personalizada**

Item	Quant.	Especificações Técnicas
01	02 (duas)	<p><b><u>BASES DE MESA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fabricada em aço carbono</li> <li>• Estrutura de tratamento superior ao tubo quadrado 50 x 50 mm</li> <li>• Dois pés redondos em chapa 3mm cada com diâmetro de 300 mm cada peça</li> <li>• Soldadas nas travas</li> <li>• com sapata niveladora</li> <li>• Pintura eletrostática na cor dourada</li> <li>• Altura final de 780mm</li> </ul> <p><b><u>PEDRAS</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mármore calacata matarazzo</li> <li>• Frente simples 1 lado mármore / granito</li> <li>• Corte orgânico</li> </ul> <p>1ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <b>2060 x 1230 mm</b></li> </ul> <p>2ª Peça:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dimensões: <b>2730 x 1630 mm</b></li> </ul>