PREGÃO ELETRÔNICO

90008/2025

CONTRATANTE (UASG)

170045

OBJETO

Contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliários para a SRA/RN e Órgãos Participantes.

VALOR TOTAL DA CONTRATAÇÃO

R$ 104.184.480,47

DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia **15/12/2025** às **09h (horário de Brasília)**

CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

menor preço por grupo

MODO DE DISPUTA:

aberto

TRATAMENTO FAVORECIDO ME/EPP/EQUIPARADAS

NÃO

MARGEM DE PREFERÊNCIA PARA ALGUM ITEM

NÃO

Baixe o APP Compras.gov.br
e apresente sua proposta!

Sumário

1. DO OBJETO 3
2. DO REGISTRO DE PREÇOS 3
3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO 3
4. DO ORÇAMENTO ESTIMADO 5
5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO 5
6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA 7
7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES . 8
8. DA FASE DE JULGAMENTO 12
9. DA FASE DE HABILITAÇÃO 14
10. DO TERMO DE CONTRATO 16
11. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 17
12. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA 18
13. DOS RECURSOS 188
14. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES 19
15. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO 211
16. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS 222

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 90008/2025
(Processo Administrativo n° 10469.000205/2025-16)

Torna-se público que a Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, por meio da Seção de Licitações e Contratos – SELIC/SEAL/SRA//RN, sediado na Avenida Rui Barbosa, nº 909, Bairro Tirol, CEP 59.015-290, Natal/RN, realizará licitação, para registro de preços, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, do Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023, 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 aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades da Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, órgãos atendidos e demais órgãos interessados, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida em grupos, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

1.3. O critério de julgamento adotado será o menor preço do grupo, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços.

3. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

3.1. Poderão participar deste certame os interessados previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF e no Sistema de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras).

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

3.3. 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.

3.4. 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.

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

3.6. 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 nº 8.538, de 2015.

3.7. Não poderão disputar esta licitação:

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

3.7.2 sociedade que desempenhe atividade incompatível com o objeto da licitação;

3.7.3 empresas estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

3.7.4 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;

3.7.5 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;

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

3.7.7 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;

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

3.7.9 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;

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

3.8. 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.

3.9. O impedimento de que trata o item 3.7.6 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.

3.10. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 3.7.4 e 3.7.5 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.

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

3.12. O disposto nos itens 3.7.4 e 3.7.5 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.

3.13. 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, de 2021.

3.14. A vedação de que trata o item 3.8 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. DO ORÇAMENTO ESTIMADO

4.1. O orçamento estimado da presente contratação não será de caráter sigiloso.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

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

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

5.3. 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 9.1.1 e 9.12.1 deste Edital.

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

5.4.1 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;

5.4.2 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 7°, XXXIII, da Constituição;

5.4.3 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;

5.4.4 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.

5.5. 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.

5.6. 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 3° 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 nº 14.133, de 2021.

5.6.1 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.

5.7. Não poderá se beneficiar do tratamento jurídico diferenciado estabelecido nos arts. 42 a 49 da Lei Complementar nº 123, de 2006, a pessoa jurídica:

5.7.1 de cujo capital participe outra pessoa jurídica;

5.7.2 que seja filial, sucursal, agência ou representação, no País, de pessoa jurídica com sede no exterior;

5.7.3 de cujo capital participe pessoa física que seja inscrita como empresário ou seja sócia de outra empresa que receba tratamento jurídico diferenciado nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, desde que a receita bruta global ultrapasse o limite de que trata o inciso II do art. 3º da referida lei;

5.7.4 cujo titular ou sócio participe com mais de 10% (dez por cento) do capital de outra empresa não beneficiada pela Lei Complementar nº 123, de 2006, desde que a receita bruta global ultrapasse o limite de que trata o inciso II do art. 3º da referida lei;

5.7.5 cujo sócio ou titular seja administrador ou equiparado de outra pessoa jurídica com fins lucrativos, desde que a receita bruta global ultrapasse o limite de que trata o inciso II do art. 3º da referida lei;

5.7.6 constituída sob a forma de cooperativas, salvo as de consumo;

5.7.7 que participe do capital de outra pessoa jurídica;

5.7.8 que exerça atividade de banco comercial, de investimentos e de desenvolvimento, de caixa econômica, de sociedade de crédito, financiamento e investimento ou de crédito imobiliário, de corretora ou de distribuidora de títulos, valores mobiliários e câmbio, de empresa de arrendamento mercantil, de seguros privados e de capitalização ou de previdência complementar;

5.7.9 resultante ou remanescente de cisão ou qualquer outra forma de desmembramento de pessoa jurídica que tenha ocorrido em um dos 5 (cinco) anos-calendário anteriores;

5.7.10 constituída sob a forma de sociedade por ações.

5.7.11 cujos titulares ou sócios guardem, cumulativamente, com o contratante do serviço, relação de pessoalidade, subordinação e habitualidade.

5.8. A falsidade da declaração de que trata os itens 5.4 ou 5.6 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

5.9. 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.

5.10. 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.

5.11. 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.

5.12. 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:

5.12.1 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

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

5.13. 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:

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

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

5.14. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado na forma do item 5.12 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.

5.15. 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.

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

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

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

6.1.1 Valor unitário e valor total do item;

6.1.2 Marca;

6.1.3 Fabricante;

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

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

6.3. 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.

6.4. 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.

6.5. 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.

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

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

6.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência/Projeto Básico, 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.

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

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

6.11. Caso o critério de julgamento seja o de menor preço, os licitantes devem respeitar os preços máximos previstos no Termo de Referência;

6.12. O descumprimento das regras supramencionadas 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.

7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

7.1. 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.

7.2. 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.

7.3. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão e os licitantes.

7.4. 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.

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

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

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. 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).

7.9. 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.

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

7.11. Caso seja adotado para o envio de lances na licitação o modo de disputa “aberto”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

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

7.11.2 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.

7.11.3 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 de classificação.

7.11.4 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/Agente de Contratação/Comissão, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

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

7.12. Caso seja adotado para o envio de lances na licitação o modo de disputa “aberto e fechado”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

7.12.1 A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.12.2 Encerrado o prazo previsto no subitem anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.12.3 No procedimento de que trata o subitem supra, o licitante poderá optar por manter o seu último lance da etapa aberta, ou por ofertar melhor lance.

7.12.4 Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.12.5 Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

7.12.6 Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no caput, poderão os licitantes que apresentaram as três melhores propostas, consideradas as empatadas, oferecer novos lances sucessivos.

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

7.12.8 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.

7.12.9 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.

7.12.10 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/Agente de Contratação/Comissão, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

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

7.13. Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

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

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

7.16. No caso de desconexão com o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão, no decorrer da etapa competitiva da licitação, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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/Agente de Contratação/Comissão aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

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

7.19. 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, caso a contratação não se enquadre nas vedações dos §§1º e 2º do art. 4º da Lei nº 14.133, de 2021. 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.

7.19.1 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.

7.19.2 A licitante mais bem 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.

7.19.3 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 até 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.19.4 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.

7.19.5 A obtenção do benefício a que se refere o item anterior fica limitada às microempresas e às empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

7.20. 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.

7.21. 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:

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

7.21.2 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;

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

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

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

7.22.1 empresas brasileiras;

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

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

7.23. Esgotados todos os demais critérios de desempate previstos em lei, a escolha do licitante vencedor ocorrerá por sorteio, em ato público, para o qual todos os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.

7.24. 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/Agente de Contratação/Comissão poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

7.24.1 Tratando-se de licitação em grupo, a contratação posterior de item específico do grupo exigirá prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade e serão observados como critério de aceitabilidade os preços unitários máximos definidos no Termo de Referência.

7.24.2 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.

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

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

7.24.5 O Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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.

7.24.6 É facultado ao Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

7.25. Após a negociação do preço, o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7.26. Será admitida a previsão de preços diferentes conforme os critérios abaixo:

7.26.1 Local de entrega.

8. DA FASE DE JULGAMENTO

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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, de 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:

8.1.1 SICAF;

8.1.2 Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://portaldatransparencia.gov.br/pagina-interna/603244-cnep); e.

8.2. A consulta aos cadastros será realizada no nome e no CNPJ da empresa licitante.

8.2.1 A consulta no CNEP quanto às sanções previstas na Lei nº 8.429, de 1992, também ocorrerá no nome e no CPF do sócio majoritário da empresa licitante, se houver, por força do art. 12 da citada lei.

8.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

8.3.1 A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

8.3.2 O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação.

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

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

8.5. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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 Instrução Normativa SEGES/ME nº 73, de 30 de setembro de 2022.

8.6. Será desclassificada a proposta vencedora que:

8.6.1 contiver vícios insanáveis;

8.6.2 não obedecer às especificações técnicas e margens de tolerância contidas no Termo de Referência, levando-se em conta os conceitos de equivalência e similaridade;

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

8.6.4 não tiver sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

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

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

8.8. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o item anterior, só será considerada após diligência do Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão, que comprove:

8.8.1 que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

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

8.9. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que o licitante comprove a exequibilidade da proposta.

8.10. 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.

8.11. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo licitante, 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;

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

8.11.2 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.

8.12. 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.

8.13. 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.

8.14. 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.

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

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

8.17. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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.

9. DA FASE DE HABILITAÇÃO

9.1. 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.

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

9.2. 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.

9.3. 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.

9.4. 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.

9.4.1 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 30% (trinta por cento) para o consórcio em relação ao valor exigido para os licitantes individuais.

9.5. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser apresentados em original ou por cópia.

9.6. 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, de 2021.

9.7. 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.

9.8. 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.

9.9. 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.

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

9.10.1 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.

9.11. 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.

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

9.12. A verificação pelo Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

9.12.1 Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 02 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão.

9.12.2 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/ME nº 73, de 30 de setembro de 2022.

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

9.13.1 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.

9.13.2 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.

9.14. Encerrado o prazo para envio da documentação de que trata o item 9.12.1, poderá ser admitida, mediante decisão fundamentada do Pregoeiro/Agente de Contratação, a apresentação de novos documentos de habilitação ou a complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes, em até 02 (duas) horas, para:

9.14.1 a aferição das condições de habilitação do licitante, desde que decorrentes de fatos existentes à época da abertura do certame;

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

9.14.3 suprimento da ausência de documento de cunho declaratório emitido unilateralmente pelo licitante;

9.14.4 suprimento da ausência de certidão e/ou documento de cunho declaratório expedido por órgão ou entidade cujos atos gozem de presunção de veracidade e fé pública.

9.15. Findo o prazo assinalado sem o envio da nova documentação, restará preclusa essa oportunidade conferida ao licitante, implicando sua inabilitação.

9.16. 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.

9.17. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão 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 9.12.1.

9.18. 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.

9.19. 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.

9.20. 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.

10. DO TERMO DE CONTRATO

10.1. Após a homologação e adjudicação, caso se conclua pela contratação, será firmado termo de contrato, ou outro instrumento equivalente.

10.2. O adjudicatário terá o prazo de 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o termo de contrato ou instrumento equivalente, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

10.3. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou instrumento equivalente, a Administração poderá: a) encaminhá-lo para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR), para que seja assinado e devolvido no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da data de seu recebimento; b) disponibilizar acesso a sistema de processo eletrônico para que seja assinado digitalmente em até 10 (dez) dias úteis; ou c) outro meio eletrônico, assegurado o prazo de 10 (dez) dias úteis para resposta após recebimento da notificação pela Administração.

10.4. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida ao fornecedor adjudicado, implica o reconhecimento de que:

10.4.1 referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 14.133, de 2021;

10.4.2 a contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas neste Edital;

10.4.3 a contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 137 e 138 da Lei nº 14.133, de 2021 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 137 a 139 da mesma Lei.

10.5. Os prazos dos itens 10.2 e 10.3 poderão ser prorrogados, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

10.6. O prazo de vigência da contratação é o estabelecido no Termo de Referência.

10.7. Na assinatura do contrato ou instrumento equivalente será exigido o Cadastro Informativo de Créditos não Quitados do Setor Público Federal – Cadin e a comprovação das condições de habilitação e contratação consignadas neste Edital, que deverão ser mantidas pelo fornecedor durante a vigência do contrato.

10.7.1 A existência de registro no Cadin constitui fator impeditivo para a contratação.

10.8. Nas contratações de obras, serviços e fornecimentos de grande vulto, o licitante vencedor deverá apresentar programa de integridade, no prazo de 6 (seis) meses, contado da celebração do contrato, conforme Decreto nº 12.304, de 9 de dezembro de 2024.

11. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

11.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado ou do fornecedor convocado, desde que:

11.2.1 a solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

11.2.2 a justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

11.3. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no sistema de registro de preços.

11.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência/Projeto Básico, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

11.5. O preço registrado, com a indicação dos fornecedores, será divulgado no PNCP e disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

11.6. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

11.7. Na hipótese de o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

11.8. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

11.8.1 Em caso de prorrogação da ata, **poderá** ser renovado o quantitativo originalmente registrado, a critério da Administração, desde que comprovado o interesse e a vantajosidade.

11.8.2 A prorrogação da vigência e dos quantitativos se dará via sistema.

12. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

12.1. Após a homologação da licitação, será incluído na ata, na forma de anexo, o registro:

12.1.1 dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação e excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 26 da Lei nº 14.133, de 2021; e

12.1.2 dos licitantes que mantiverem sua proposta original

12.2. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata.

12.2.1 A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

12.2.2 Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

12.3. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

12.3.1 quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital; ou

12.3.2 quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas nos art. 28 e art. 29 do Decreto nº 11.462, de 2023.

12.4. Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista no edital, poderá:

12.4.1 convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

12.4.2 adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

13. DOS RECURSOS

13.1. 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.

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

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

13.3.1 a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

13.3.2 o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10 (dez) minutos.

13.3.3 o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

13.3.4 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.

13.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

13.5. 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.

13.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

13.7. 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.

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

13.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

13.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br.

14. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

14.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

14.1.1 deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão durante o certame;

14.1.2 salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

14.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

14.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

14.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva;

14.1.2.4. deixar de apresentar amostra;

14.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital.

14.1.3 não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

14.1.4 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;

14.1.5 apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação;

14.1.6 fraudar a licitação;

14.1.7 comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

14.1.7.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

14.1.7.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

14.1.7.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada.

14.1.8 praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

14.1.9 praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 2013.

14.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, após regular processo administrativo, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

14.2.1 advertência;

14.2.2 multa;

14.2.3 impedimento de licitar e contratar e

14.2.4 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.

14.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

14.3.1 a natureza e a gravidade da infração cometida;

14.3.2 as peculiaridades do caso concreto;

14.3.3 as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

14.3.4 os danos que dela provierem para a Administração Pública;

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

14.4. A multa será recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

14.4.1 Para as infrações previstas nos itens 14.1.1, 14.1.2 e 14.1.3, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.

14.4.2 Para as infrações previstas nos itens 14.1.4, 14.1.5, 14.1.6, 14.1.7, 14.1.8 e 14.1.9, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.

14.5. 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.

14.6. 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.

14.7. A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens 14.1.1, 14.1.2, 14.1.3 e 14.1.4, 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.

14.8. Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens 14.1.5, 14.1.6, 14.1.7, 14.1.8 e 14.1.9, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens 14.1.1, 14.1.2 e 14.1.3 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 nº 14.133, de 2021.

14.9. 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 14.1.4, 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 Instrução Normativa SEGES/ME nº 73, de 30 de setembro de 2022.

14.10. 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.

14.11. 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.

14.12. 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.

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

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

14.15. Para a garantia da ampla defesa e contraditório dos licitantes, as notificações serão enviadas eletronicamente para os endereços de e-mail informados na proposta comercial, bem como os cadastrados pela empresa no SICAF.

14.15.1 Os endereços de e-mail informados na proposta comercial e/ou cadastrados no Sicaf serão considerados de uso contínuo da empresa, não cabendo alegação de desconhecimento das comunicações a eles comprovadamente enviadas.

15. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

15.1. 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.

15.2. 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.

15.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelos seguintes meios:

15.3.1 Envio do documento devidamente identificado e assinado para o e-mail: grl.rn.samf@economia.gov.br, ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Avenida Rui Barbosa, nº 909, Bairro Tirol, CEP 59.015-290, Natal/RN, dirigido ao Serviço de Administração e Logística da SRA/RN.

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

15.5. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo Pregoeiro/Agente de Contratação/Comissão, nos autos do processo de licitação.

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

16. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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

16.2. 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/Agente de Contratação/Comissão.

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

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

16.5. 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.

16.6. 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.

16.7. 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.

16.8. 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.

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

16.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico grl.rn.samf@economia.gov.br.

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

16.11.1 Anexo I - Termo de Referência;

16.11.1.1. Apêndice A do Anexo I – Estudo Técnico Preliminar;

16.11.1.2. Apêndice B do Anexo I –Lista das Especificações Técnicas dos Materiais;

16.11.2 Anexo II – Minuta do Termo de Contrato

16.11.3 Anexo III – Minuta de Ata de Registro de Preços

Natal/RN, 02 de dezembro de 2025

Documento assinado digitalmente
gov.br
CLAUDIO FELIPE TUMELERO MARTINS
Data: 02/12/2025 15:22:46-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

CLÁUDIO FELIPE TUMELERO MARTINS

Superintendente Substituto – SRA/RN

TERMO DE REFERÊNCIA
Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021
AQUISIÇÕES, EXCETO TIC
LICITAÇÃO E CONTRATAÇÃO DIRETA

SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO DO MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS NO ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE

(Processo Administrativo n° *10469.000205/2025-16*)

TERMO DE REFERÊNCIA

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades da Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, órgãos atendidos e demais órgãos interessados, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

GRUPO 01: MOBILIÁRIO, MESAS, ARMÁRIOS, GAVETEIROS E CABINES								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO ESTIMADO**	**VALOR TOTAL ESTIMADO**
G1	1	Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x 740/1100mm	602664	Unidade	1	41	R$ 18.897,00	R$ 774.777,00
	2	Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm	619547	Unidade	1	39	R$ 17.858,00	R$ 696.462,00
	3	Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740 mm	486040	Unidade	1	30	R$ 8.449,16	R$ 253.474,80

	4	Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740mm	603765	Unidade	1	1497	R$ 1.393,17	R$ 2.085.575,49
	5	Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600mm	372953	Unidade	1	1150	R$ 2.732,75	R$ 3.142.662,50
	6	Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100mm	603571	Unidade	1	276	R$ 3.186,67	R$ 879.520,92
	7	Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660mm	485787	Unidade	1	1236	R$ 1.181,41	R$ 1.460.222,76
	8	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm	446442	Unidade	1	597	R$ 1.127,80	R$ 673.296,60
	9	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm	390519	Unidade	1	280	R$ 481,45	R$ 134.806,00
	10	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740mm	366890	Unidade	1	973	R$ 1.407,75	R$ 1.369.740,75
	11	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740mm	366890	Unidade	1	545	R$ 1.486,25	R$ 810.006,25

	12	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740mm	366890	Unidade	1	889	R$ 1.722,50	R$ 1.531.302,50
	13	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740mm	366890	Unidade	1	452	R$ 1.718,33	R$ 776.685,16
	14	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740mm	366890	Unidade	1	472	R$ 1.833,40	R$ 865.364,80
	15	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740mm	366890	Unidade	1	530	R$ 1.785,60	R$ 946.368,00
	16	Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740mm com caixa de tomadas	253229	Unidade	1	281	R$ 2.631,00	R$ 739.311,00
	17	Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740 mm com caixa de tomadas	253229	Unidade	1	261	R$ 3.834,05	R$ 1.000.687,05
	18	Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm	207627	Unidade	1	435	R$ 1.564,61	R$ 680.605,35

	19	Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/600x740mm	460953	Unidade	1	584	R$ 2.691,59	R$ 1.571.888,56
	20	Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/600x740mm	460953	Unidade	1	765	R$ 2.493,75	R$ 1.907.718,75
	21	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740 mm	258644	Unidade	1	331	R$ 3.817,80	R$ 1.263.691,80
	22	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740 mm	258644	Unidade	1	326	R$ 3.400,95	R$ 1.108.709,70
	23	Painel Divisor vidro medindo 1250x250x8mm	603536	Unidade	1	178	R$ 448,00	R$ 79.744,00
	24	Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm	603536	Unidade	1	332	R$ 368,50	R$ 122.342,00
	25	Mesa Gerente medindo 1800x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610mm	229569	Unidade	1	155	R$ 8.402,00	R$ 1.302.310,00

	26	Mesa Gerente medindo 1600x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610mm	229569	Unidade	1	112	R$ 8.261,75	R$ 925.316,00
	27	Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610mm	229569	Unidade	1	38	R$ 11.331,50	R$ 430.597,00
	28	Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740mm	611790	Unidade	1	158	R$ 5.802,40	R$ 916.779,20
	29	Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm	613195	Unidade	1	119	R$ 2.460,94	R$ 292.851,86

	30	Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740 mm	603761	Unidade	1	37	R$ 10.960,37	R$ 405.533,69
	31	Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000 mm	611268	Unidade	1	509	R$ 10.162,00	R$ 5.172.458,00
	32	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740mm	483354	Unidade	1	43	R$ 4.892,37	R$ 210.371,91
	33	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm	483356	Unidade	1	90	R$ 3.717,60	R$ 334.584,00
	34	Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450mm	620313	Unidade	1	39	R$ 2.811,73	R$ 109.657,47
	35	Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825mm	375436	Unidade	1	70	R$ 2.061,17	R$ 144.281,90

	36	Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220mm	352343	Unidade	1	62	R$ 29.513,40	R$ 1.829.830,80
	37	Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220 mm	486676	Unidade	1	56	R$ 45.149,60	R$ 2.528.377,60
	38	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780mm	445176	Unidade	1	58	R$ 3.816,68	R$ 221.367,44
	39	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780mm	445176	Unidade	1	49	R$ 3.826,80	R$ 187.513,20
GRUPO 02: CADEIRAS, POLTRONAS, AUDITÓRIOS E SÓFAS								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
G2	40	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto e apoio de cabeça	612399	Unidade	1	350	R$ 5.894,50	R$ 2.063.075,00
	41	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto	612399	Unidade	1	578	R$ 2.285,84	R$ 1.321.215,52

	42	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto médio	244106	Unidade	1	1563	R$ 1.940,40	R$ 3.032.845,20
	43	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto baixo	298517	Unidade	1	540	R$ 1.633,13	R$ 881.890,20
	44	Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço	387895	Unidade	1	1727	R$ 1.062,75	R$ 1.835.369,25
	45	Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio	396864	Unidade	1	112	R$ 4.149,25	R$ 464.716,00
	46	Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio	607538	Unidade	1	169	R$ 3.107,46	R$ 525.160,74
	47	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça	331411	Unidade	1	451	R$ 6.293,25	R$ 2.838.255,75
	48	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados	612399	Unidade	1	214	R$ 5.928,00	R$ 1.268.592,00
	49	Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados	608818	Unidade	1	171	R$ 3.821,80	R$ 653.527,80

	50	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado e apoio de cabeça	612399	Unidade	1	209	R$ 6.005,00	R$ 1.255.045,00
	51	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado	612399	Unidade	1	711	R$ 2.794,40	R$ 1.986.818,40
	52	Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado	608818	Unidade	1	474	R$ 3.563,70	R$ 1.689.193,80
	53	Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio	611818	Unidade	1	207	R$ 5.232,00	R$ 1.083.024,00
	54	Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio	611818	Unidade	1	287	R$ 4.838,45	R$ 1.388.635,15
	55	Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio	611803	Unidade	1	122	R$ 7.367,66	R$ 898.854,52
	56	Sofá de espera base Inox Com 03 lugares	601159	Unidade	1	119	R$ 11.042,40	R$ 1.314.045,60
	57	Sofá de espera base Inox Com 02 lugares	373607	Unidade	1	179	R$ 9.790,33	R$ 1.752.469,07
	58	Sofá de espera base Inox Com 01 lugar	603756	Unidade	1	267	R$ 7.472,25	R$ 1.995.090,75
	59	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	2829	R$ 3.584,97	R$ 10.141.880,13
	60	Poltrona de Auditório P.M.R	293118	Unidade	1	203	R$ 3.875,75	R$ 786.777,25

	61	Poltrona de auditório para obeso	293118	Unidade	1	132	R$ 4.777,00	R$ 630.564,00
	62	Cadeira giratória com braços fixos encosto telado	607327	Unidade	1	227	R$ 1.183,80	R$ 268.722,60
	63	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	363839	Unidade	1	959	R$ 612,40	R$ 587.291,60
	64	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta	459292	Unidade	1	4581	R$ 978,00	R$ 4.480.218,00
	65	Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	289426	Unidade	1	49	R$ 7.660,41	R$ 375.360,09
	66	Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	289426	Unidade	1	578	R$ 6.243,40	R$ 3.608.685,20
	67	Kit braço prancheta	600693	Unidade	1	76	R$ 569,25	R$ 43.263,00
	68	Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo	478449	Unidade	1	176	R$ 2.218,83	R$ 390.514,08
	69	Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg	611803	Unidade	1	146	R$ 7.484,66	R$ 1.092.760,36
	70	Cadeira Giratória para obesos (suporte até 185 kg).	611818	Unidade		108	R$ 7.585,67	R$ 819.252,36
GRUPO 03: PERSIANAS, LUMINARIAS, FORROS E PISOS								

GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS	CATMAT	UNIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA	QUANTIDADE MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
G3	71	Persianas Rolô	482597	M²	1	3457	R$ 400,56	R$ 1.384.735,92
	72	Persianas Rolô Motorizadas	482597	M²	1	718	R$ 853,11	R$ 612.532,98
	73	Persianas Horizontal	482660	M²	1	879	R$ 339,10	R$ 298.068,90
	74	Persianas Plissada	472830	M²	1	847	R$ 413,75	R$ 350.446,25
	75	Luminaria	627928	Unidade	1	180	R$ 861,45	R$ 155.061,00
	76	Forro mineral	628795	M²	1	583	R$ 313,32	R$ 182.665,56
	77	Piso vinílico em placas	614955	M²	1	1427	R$ 395,67	R$ 564.621,09
GRUPO 04: MOVEIS DE AÇO								
GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS	CATMAT	UNIDADE	QUANTIDADE MÍNIMA	QUANTIDADE MÁXIMA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
G4	78	Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580	238107	Unidade	1	352	R$ 2.499,30	R$ 879.753,60
	79	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm.	629801	Unidade	1	128	R$ 531,50	R$ 68.032,00
	80	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x1980(H) mm.	629801	Unidade	1	632	R$ 934,69	R$ 590.724,08
	81	Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm	383413	Unidade	1	939	R$ 1.270,52	R$ 1.193.018,28
	82	Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm	607230	Unidade	1	70	R$ 1.057,60	R$ 74.032,00

	83	Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm	628989	Unidade	1	81	R$ 3.199,00	R$ 259.119,00
	84	Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm	482642	Unidade	1	556	R$ 3.640,65	R$ 2.024.201,40
	85	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm	628989	Unidade	1	1083	R$ 2.739,71	R$ 2.967.105,93
GRUPO 05: ELETRODOMÉSTICOS								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
G5	86	Refrigerador Frost Free Duplex	403694	Unidade	1	122	R$ 2.994,75	R$ 365.359,50
	87	Fogão acendimento elétrico	326191	Unidade	1	103	R$ 1.330,80	R$ 137.072,40
	88	Aparelho Forno/Micro-ondas60266	323270	Unidade	1	206	R$ 827,16	R$ 170.394,96
	89	Purificador de água	472268	Unidade	1	294	R$ 969,78	R$ 285.115,32
	90	Cafeteira Expresso Automática	404982	Unidade	1	241	R$ 1.089,27	R$ 262.514,07

1.1.1. Estimativas de consumo individualizadas, do órgão gerenciador e órgão(s) e entidade(s) participante(s).

Órgão Gerenciador: Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN – UASG 170045						
GRUPO 01: MOBILIÁRIO, MESAS, ARMÁRIOS, GAVETEIROS E CABINES						
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**
01	01	Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600 x740/1100mm	602664	Unidade	1	5
	02	Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm	619547	Unidade	1	5
	03	Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740 mm	486040	Unidade	1	3
	04	Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740m m	603765	Unidade	1	20
	05	Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600 mm	372953	Unidade	1	10
	06	Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100m m	603571	Unidade	1	1
	07	Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo	485787	Unidade	1	10

		350x465x660mm				
	08	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm	446442	Unidade	1	1
	09	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm	390519	Unidade	1	10
	10	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740 mm	366890	Unidade	1	5
	11	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740 mm	366890	Unidade	1	5
	12	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740 mm	366890	Unidade	1	5
	13	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740 mm	366890	Unidade	1	30
	14	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo	366890	Unidade	1	1

		1400x800x740 mm				
	15	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740 mm	366890	Unidade	1	30
	16	Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740 mm com caixa de tomadas	253229	Unidade	1	2
	17	Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740 mm com caixa de tomadas	253229	Unidade	1	2
	18	Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm	207627	Unidade	1	1
	19	Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/ 600x740mm	460953	Unidade		1
	20	Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/ 600x740mm	460953	Unidade	1	15
	21	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740 mm	258644	Unidade	1	1
	22	Mesa de trabalho	258644	Unidade	1	5

		plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740 mm				
	23	Painel Divisor vidro medindo 1250x250x8mm	603536	Unidade	1	1
	24	Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm	603536	Unidade	1	120
	25	Mesa Gerente medindo 1800x800x740 mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610 mm	229569	Unidade	1	10
	26	Mesa Gerente medindo 1600x800x740 mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610 mm	229569	Unidade	1	10
	27	Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740 mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610 mm	229569	Unidade	1	1
	28	Mesa Retangular Diretoria	611790	Unidade	1	5

		retangular medindo 2000x900x740 mm				
	29	Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm	613195	Unidade	1	5
	30	Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740 mm	603761	Unidade	1	3
	31	Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000 mm	611268	Unidade	1	5
	32	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740 mm	483354	Unidade	1	5
	33	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm	483356	Unidade	1	1
	34	Mesa de centro Diretor com	620313	Unidade	1	5

		prateleira medindo 900x600x450mm				
	35	Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825 mm	375436	Unidade	1	5
	36	Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220 mm	352343	Unidade	1	5
	37	Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220 mm	486676	Unidade	1	5
	38	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780 mm	445176	Unidade	1	1
	39	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780 mm	445176	Unidade	1	4
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**
	40	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto e apoio de cabeça	612399	Unidade	1	30
	41	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto	612399	Unidade	1	30
	42	Cadeira giratória com braços	244106	Unidade	1	1

		regulaveis, encosto médio				
	43	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto baixo	298517	Unidade	1	25
	44	Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço	387895	Unidade	1	15
02	45	Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio	396864	Unidade	1	5
	46	Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio	607538	Unidade	1	3
	47	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça	331411	Unidade	1	25
	48	Poltrona Giratória com braços regulaveis, com assento e encosto telados	612399	Unidade	1	25
	49	Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados	608818	Unidade	1	15
	50	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado e apoio de cabeça	612399	Unidade	1	1

	51	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado	612399	Unidade	1	20
	52	Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado	608818	Unidade	1	20
	53	Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio	611818	Unidade	1	30
	54	Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio	611818	Unidade	1	30
	55	Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio	611803	Unidade	1	30
	56	Sofá de espera base Inox Com 03 lugares	601159	Unidade	1	1
	57	Sofá de espera base Inox Com 02 lugares	373607	Unidade	1	1
	58	Sofá de espera base Inox Com 01 lugar	603756	Unidade	1	1
	59	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1	50
	60	Poltrona de Auditório P.M.R	293118	Unidade	1	30
	61	Poltrona de auditório para obeso	293118	Unidade	1	1
	62	Cadeira giratória com braços fixos encosto telado	607327	Unidade	1	30
	63	Cadeira fixa assento encosto	363839	Unidade	1	20

		em polipropileno				
	64	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta	459292	Unidade	1	30
	65	Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	289426	Unidade	1	5
	66	Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	289426	Unidade	1	6
	67	Kit braço prancheta	600693	Unidade	1	20
	68	Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo	478449	Unidade	1	3
	69	Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg	611803	Unidade	1	10
	70	Cadeira Giratória para obesos (suporte até 185 kg).	611818	Unidade		5
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**
G3	71	Persianas Rolô	482597	M²	1	200
	72	Persianas Rolô Motorizadas	482597	M²	1	200
	73	Persianas Horizontal	482660	M²	1	200
	74	Persianas Plissada	472830	M²	1	200
	75	Luminaria	627928	Unidade	-	-
	76	Forro mineral	628795	M²	-	-

	77	Piso vinílico em placas	614955	M²	-	-
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**
G45	78	Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580	238107	Unidade	1	10
	79	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x 1980(H) mm.	629801	Unidade	1	10
	80	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x 1980(H) mm.	629801	Unidade	1	10
	81	Arquivo de aço 04 gavetas medindo 5470x600x1330 m	383413	Unidade	1	10
	82	Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm	607230	Unidade	1	5
	83	Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm	628989	Unidade	1	5
	84	Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm	482642	Unidade	1	5
	85	Armário confeccionado em chapa de	628989	Unidade	1	5

		aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450 mm				
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**
G5	86	Refrigerador Frost Free Duplex	403694	Unidade	1	2
	87	Fogão acendimento elétrico	326191	Unidade	1	2
	88	Aparelho Forno/Micro-ondas60266	323270	Unidade	1	4
	89	Purificador de água	472268	Unidade	1	5
	90	Cafeteira Expresso Automática	404982	Unidade	1	6

Órgãos participantes:

783701 - HOSPITAL NAVAL DE NATAL					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	2
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	2
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	2
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	10
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	10
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5

15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	4
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	8
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	8
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	15
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	15
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	5
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	5
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	2
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	2
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	2
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	2
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	1
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	2
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	2
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	1
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	2
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	5
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	5
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	30
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	15
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	15
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	15
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	20
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	5
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	15
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	10
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	5
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	8
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	5
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	5
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	5
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	4

58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	5
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	10
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	2
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	2
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	20
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	20
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	10
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	50
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	20
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	20
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	5
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	5
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	2
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	2
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	2

154419 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL DO TOCANTINS					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	5
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	5
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	5
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	70
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	50
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	50
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	50
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	30
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	50
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	40
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	40
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	40
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	30
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	30
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	30
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	30
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	30
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	30
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	40
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	40

21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	10
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	10
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	15
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	15
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	10
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	8
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	5
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	5
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	5
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	5
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	5
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	5
37	Material	486676-Cabine acústica	Unidade	1	5
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	10
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	10
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	50
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	50
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	50
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	100
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	10
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	10
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	10
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	10
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	10
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	10
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	12
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	10
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	5
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	120
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	12
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	12

62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	100
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	120
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	300
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	20
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	20
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	20
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	100
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	8
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	8
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	1000
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	100
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	100
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	100
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	5
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	5
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	5
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	5
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	15
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	15
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	20
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	5
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	10
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	5
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	5
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	10
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	5

152757 - INSTITUTO FEDERAL DO RN - CAMPUS NOVA CRUZ					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	10
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	10
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10

15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	10
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	5
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	5
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	20
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	20
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	2
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	3
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	3
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	1
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	1
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	2
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	30
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	30
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	10
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	20
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	20
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	20
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	2
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	100
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	100
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	1
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	3
75	Material	627928-Luminária	Unidade	1	30
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	10
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	10
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	5
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	10
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	5

89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	5
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	6

783100 - COMANDO DO GRUPAMENTO NAVAL DO NORDESTE					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	5
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	1

158152 - INST.FED.DE EDUC.CIENC.E TEC.DE RORAIMA					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	40
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	60
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	120
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	2
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	1
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	2

80010 - TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 2A.REGIAO					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	136
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	474
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	930
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	280
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	12
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	120
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	100
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	10
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	100
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	30
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	21

158304 - INST.SUL DE MG/CAMPUS MACHADO					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	2
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	2
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	2

4	Material	603765-Armário	Unidade	1	20
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	20
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	20
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	20
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	20
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	20
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	40
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	40
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	20
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	2
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	20
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	5
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	5
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	5
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	5
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	5
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	5
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	5
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	5
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	5
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	10
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	5
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	10
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	5
37	Material	486676-Cabine acústica	Unidade	1	5
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	5
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	5
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	30
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	30
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	30
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3

46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	10
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	10
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	10
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	20
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	3
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	4
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	10
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	30
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	200
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	400
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	5
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	50
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	5
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	10
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	200
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
75	Material	627928-Luminária	Unidade	1	100
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	100
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	700
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	20
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	20
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	10
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	5
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	20
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	5
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	10

154582 - INST.FED. RN/CAMPUS SÃO GONÇALO DO AMARANTE					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	1
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	1

3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	1
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	2
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	2
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	2
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	4
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	1
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	1
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	1
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	1
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	1
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	1
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	5
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	1
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	1
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	1
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	1
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	1
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	1
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	1
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	1
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	1
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	1
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	1
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	1
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	1
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	1
37	Material	486676-Cabine acústica	Unidade	1	1
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	5
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	1
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	5
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	12

44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	10
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	5
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	1
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	1
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	1
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	1
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	1
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	3
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	2
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	1
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	1
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	1
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	1
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	1
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	1
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	1
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	1
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	5
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	1
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	2
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	22
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	1
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	1
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	1
75	Material	627928-Luminária	Unidade	1	1
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	1
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	1
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	3
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	1
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	8
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	5
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	1

783510 - SERVICO DE SINALIZACAO NAUTICA DO NORDESTE

N° do Item	Tipo de Item	Item	Unidade de Fornecimento	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	1
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	6
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	4
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	1
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	2
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	6
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	6
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	2
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	3
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	3
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	3
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	3
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	1
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	1
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	1
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	1
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	1
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	1
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	1
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	1
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	2
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	2
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	2
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	1
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	1
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	1

58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	1
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	1
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	10
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	5
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	5
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	25
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	6
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	30
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	30
75	Material	627928-Luminária	Unidade	1	20
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	20
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	100
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	1
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	1
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	1
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	1
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	5
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	3
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	3
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	5
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	4
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	3
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	4
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	4

113601 - IPEA-INSTIT.DE PESQUISA ECONOMICA APLICADA/DF					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	10
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	7
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	100
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	2
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	5
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	5
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	7

158366 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS CURRAIS NOVOS					
N° do Item	Tipo de Item	Item	Unidade de Fornecimento	Quantidade Mínima	Quantidade Máxima
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	5
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	5
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	3
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	20
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	1
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	30
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	1
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	30
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	1
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	1
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	15
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	1
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	5
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	1
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	120
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	5
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	5
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	3
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	5
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	5
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	1
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	5
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	5
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	5
37	Material	486676-Cabine acústica	Unidade	1	5
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	1

39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	4
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	1
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	25
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	15
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	5
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	25
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	25
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	15
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	1
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	20
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	30
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	30
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	30
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	1
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	1
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	1
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	50
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	30
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	1
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	30
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	20
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	30
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	5
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	5
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	20
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	3
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	10
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	5
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	200
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	200
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	10
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	10
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	5

83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	5
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	5
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	5
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	4
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	5
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	6

925550 - ERN - SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE PÚBLICA					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	200
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	150
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	1
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	200
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	300
9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	150
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	220
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	250
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	250
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	200
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	300
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	300
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	120
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	100
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	120
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	200
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	250
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	250
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	250
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	100
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	100
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	50
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	100
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	50
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	3
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	3
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	5
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	100
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	250

42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	220
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	230
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	400
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	5
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	5
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	20
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	30
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	30
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	40
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	40
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	2
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	2
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	50
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	20
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	50
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	100
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	100
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	500
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	8
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	10
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	40
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	30

158155 - INST.FED.DE EDUC.,CIENC.E TEC.DO R.G.DO NORTE					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1

				1	1
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	1
				1	3
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	5
				1	3
				1	35
				1	10
				1	10
				1	10
				1	8
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	3
				1	1
				1	8
				1	10
				1	10
				1	10
				1	5
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	1
				1	5
				1	21
				1	1
				1	1
				1	1
				1	10
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	5
				1	1
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
				1	3
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	3
				1	3
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5

9	Material	390519-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	10
				1	10
				1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
				1	1
				1	11
				1	10
				1	10
				1	10
				1	10
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	5
				1	4
				1	10
				1	10
				1	10
				1	10
				1	5
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	2
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
				1	5
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	2
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
				1	5
				1	5
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	2
				1	1
				1	35
				1	5
				1	5
				1	5
				1	3
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	2

				1	1
				1	5
				1	3
				1	5
				1	5
				1	5
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
				1	3
				1	1
				1	2
				1	2
				1	2
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	2
				1	1
				1	2
				1	5
				1	2
				1	2
				1	2
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	27
				1	10
				1	1
				1	2
				1	5
				1	5
				1	5
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	2
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
				1	5
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	37
				1	1
				1	2
				1	5
				1	5
				1	5
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	2
				1	14
				1	1

				1	1
				1	1
				1	1
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	2
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
23	Material	603536-Divisória	Unidade	1	20
				1	1
				1	5
				1	1
				1	1
				1	1
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	10
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	1
				1	6

				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
32	Material	483354-Mesa	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	1
				1	2
				1	1
				1	1
				1	1

				1	1
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	1
				1	3
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	1
				1	3
				1	1
				1	10
				1	10
				1	10
37	Material	486676-Cabine acústica	Unidade	1	1
				1	3
				1	1
				1	10
				1	10
				1	10
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	1
				1	5
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
39	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	1
				1	8
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	11
				1	1
				1	10
				1	10
				1	10
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	18
				1	1
				1	1
				1	10

				1	10
				1	10
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	40
				1	1
				1	10
				1	10
				1	10
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	30
				1	2
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	48
				1	30
				1	10
				1	10
				1	10
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
				1	5
				1	5
				1	5
				1	5
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
				1	11
				1	3
				1	5
				1	5
				1	5
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	5
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	8
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	1
				1	13

				1	5
				1	5
				1	5
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	5
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	5
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
53	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	20
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
54	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	5
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
55	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	5
				1	6
				1	5
				1	5
				1	5
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	9
				1	3
				1	2
				1	3
				1	3
				1	3
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	3
				1	3

				1	2
				1	3
				1	3
				1	3
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	12
				1	3
				1	2
				1	6
				1	6
				1	6
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	10
				1	1
				1	120
				1	120
				1	120
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	3
				1	1
				1	3
				1	3
				1	3
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	3
				1	1
				1	3
				1	3
				1	3
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	60
				1	80
				1	40
				1	20
				1	20
				1	20
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	80
				1	80
				1	120
				1	120
				1	120

				1	120
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	6
				1	1
				1	3
				1	1
				1	1
				1	1
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	1
				1	3
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
67	Material	600693-Peça mobília	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
68	Material	478449-Cadeira ascensorista	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	9
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	7
				1	1
				1	5
				1	5
				1	5
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	230
				1	70
				1	30
				1	340
				1	340
				1	340
72	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	6
				1	1

				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	1
				1	2
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
74	Material	472830-Persiana tipo cortina	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
75	Material	627928-Luminária	Unidade	1	1
				1	15
				1	10
				1	1
				1	1
				1	1
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	1
				1	25
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	1
				1	2
				1	5
				1	10
				1	10
				1	10

79	Material	629801-Estante	Unidade	1	1
				1	10
				1	10
				1	10
				1	10
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	1
				1	10
				1	10
				1	10
				1	10
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	4
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	1
				1	1
				1	4
				1	1
				1	1
				1	1
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	1
				1	1
				1	4
				1	1
				1	1
				1	1
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	8
				1	3
				1	1

				1	1
				1	2
				1	2
				1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	8
				1	2
				1	1
				1	2
				1	2
				1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	4
				1	3
				1	3
				1	1
				1	2
				1	2
				1	2
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	4
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
				1	1
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	4
				1	2
				1	1
				1	2
				1	2
				1	2

158373 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS JOãO CâMARA					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	10
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	10
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10

17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	5
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	5
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	5
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	6
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	10
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	10
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	10
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	10
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	80
73	Material	482660-Persiana	Unidade	1	20
77	Material	614955-Revestimento piso	Unidade	1	100
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	6
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	6
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	6
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	4

158146 - INST.FED.DE EDUC.,CIENC. E TECNOLOGIA PIAUí					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	5
3	Material	486040-Balcão atendimento	Unidade	1	5
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	310
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	200
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	100
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	130
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	120
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	180
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	12
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	12
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	12
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	12
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	3
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	22
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	6
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	220
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
31	Material	611268-Armário Escritório	Unidade	1	5

33	Material	483356-Mesa reunião redonda	Unidade	1	60
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	3
35	Material	375436-Quadro flip chart	Unidade	1	20
36	Material	352343-Cabine acústica	Unidade	1	6
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	45
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	300
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	12
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	35
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	57
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	200
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	1137
60	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	17
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	17
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	22
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	16
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	290
76	Material	628795-Forro teto	Unidade	1	372
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	250
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	520
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	65
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	9
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	30
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	30
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	60
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	182
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	182

926926 - ECE-SUPERINTENDÊNCIA DA POLICIA CIVIL ESTADO					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
1	Material	602664-Balcão atendimento	Unidade	1	10
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	10
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	50
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	80
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	20
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	100
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	50
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	50
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10

14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	10
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	10
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	10
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	30
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	50
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	100
21	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	20
22	Material	258644-Estação trabalho	Unidade	1	20
24	Material	603536-Divisória	Unidade	1	40
25	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
26	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
27	Material	229569-Conjunto mesas escritório	Unidade	1	5
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	5
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	20
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	5
34	Material	620313-Mesa Centro	Unidade	1	5
38	Material	445176-Mesa refeitório	Unidade	1	20
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	50
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	40
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	20
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	50
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	30
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	30
47	Material	331411-Cadeira escritório	Unidade	1	30
48	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	50
49	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	40
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	100
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	30
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	10
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	61
62	Material	607327-Poltrona	Unidade	1	30
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	30
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	15
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	5
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	5
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	20
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	20
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	10

83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	10
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	30
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	30
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	30
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	30

982051 - PREFEITURA MUNICIPAL DE JOAO PESSOA - PB					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
2	Material	619547-Balcão atendimento	Unidade	1	3
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	648
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	527
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	637
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	290
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	397
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	74
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	49
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	183
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	643
50	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	20
51	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	332
52	Material	608818-Cadeira escritório	Unidade	1	307
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	115
59	Material	613469-Poltrona auditório	Unidade	1	900
61	Material	293118-Poltrona auditório	Unidade	1	15
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	3015
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	518
81	Material	383413-Arquivo escritório	Unidade	1	896
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	427
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	1001

783000 - COMANDO DO 3.DISTRITO NAVAL					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	8
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	2

158368 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS NATAL Z NORTE					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**

4	Material	603765-Armário	Unidade	1	20
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	5
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	5
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	5
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	5
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	1
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	20
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	25
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	15
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	3
57	Material	373607-Sofá	Unidade	1	3
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	3
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	84
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	40
65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	2
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	2
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	4
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	4
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	50
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	2
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	2
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	1
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	1

84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	1
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	2
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
88	Material	383270-Forno microondas	Unidade	1	4
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	13
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	2

152711 - IFRN - CAMPUS NATAL - CIDADE ALTA					
N° do Item	**Tipo de Item**	**Item**	**Unidade de Fornecimento**	**Quantidade Mínima**	**Quantidade Máxima**
4	Material	603765-Armário	Unidade	1	20
5	Material	372953-Armário	Unidade	1	10
6	Material	603571-Armário escritório	Unidade	1	5
7	Material	485787-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
8	Material	446442-Gaveteiro móvel	Unidade	1	10
10	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
11	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
12	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
13	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
14	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
15	Material	366890-Mesa escritório	Unidade	1	15
16	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
17	Material	253229-Mesa reunião retangular	Unidade	1	5
18	Material	207627-Mesa reunião redonda	Unidade	1	5
19	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
20	Material	460953-Estação trabalho	Unidade	1	10
28	Material	611790-Mesa	Unidade	1	5
29	Material	613195-Gaveteiro móvel	Unidade	1	5
30	Material	603761-Mesa Reunião Retangular	Unidade	1	1
40	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
41	Material	612399-Cadeira escritório	Unidade	1	10
42	Material	244106-Cadeira escritório	Unidade	1	20
43	Material	298517-Cadeira escritório	Unidade	1	25
44	Material	387895-Cadeira fixa	Unidade	1	15
45	Material	396864-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
46	Material	607538-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	3
56	Material	601159-Sofá	Unidade	1	3
58	Material	603756-Sofá	Unidade	1	3
63	Material	363839-Cadeira fixa	Unidade	1	84
64	Material	459292-Cadeira escolar	Unidade	1	40

65	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	2
66	Material	289426-Cadeira sobre longarina	Unidade	1	2
69	Material	611803-Poltrona	Unidade	1	4
70	Material	611818-Poltrona	Unidade	1	4
71	Material	482597-Persiana tipo cortina	Unidade	1	50
78	Material	238107-Estante	Unidade	1	2
79	Material	629801-Estante	Unidade	1	10
80	Material	629801-Estante	Unidade	1	2
82	Material	607230-Armário aço	Unidade	1	1
83	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	1
84	Material	482642-Armário aço	Unidade	1	1
85	Material	628989-Armário aço	Unidade	1	2
86	Material	403694-Refrigerador duplex	Unidade	1	2
87	Material	326191-Fogão elétrico	Unidade	1	2
89	Material	472268-Aparelho purificador de água	Unidade	1	19
90	Material	404982-Cafeteira elétrica	Unidade	1	2

1.2. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

1.3. O objeto desta contratação não se enquadra como bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.

1.4. O prazo de vigência da contratação é de **12 meses,** prorrogável por igual período, contados da assinatura do Contrato, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

1.5. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da publicação do extrato da Ata de Registro de Preços no Diário Oficial da União, prorrogável por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, podendo-se renovar, inclusive, seus quantitativos.

1.6. Cada Unidade Demandante e/ou Participante será responsável pelo gerenciamento de sua respectiva Ata de Registro de Preços dentro do quantitativo máximo e mínimo estimado e registrado na Intenção de Registro de Preços.

1.7. As especificações dos itens com a descrição das características mínimas constam no Apêndice A do Anexo I – Lista de Especificações Técnicas dos Materiais;

1.8. Em caso de divergência com as especificações descritas no CATMAT e com as constantes no Edital e seus Anexos, prevalecerão as últimas.

1.9. Para fins de analogia dos materiais/equipamentos, será assim considerado:

1.9.1 EQUIVALENTE: Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia total ou equivalência, caso desempenhem idêntica função construtiva e apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram, respeitadas as respectivas margens de tolerância para aceitabilidade. De igual valor ou preço. Igual em força, intensidade ou quantidade.

1.9.2 SIMILAR: Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia parcial ou semelhança, caso desempenhem idêntica função construtiva, mas não apresentem as mesmas características exigidas na

especificação ou no procedimento que a eles se refiram, respeitadas as respectivas margens de tolerância para aceitabilidade. Que é da mesma natureza, parecido, semelhante.

1.9.3 MARGEM: Para efeito de aceitabilidade dos objetos, as medidas que compõem as especificações técnicas dos itens dos respectivos grupos terão margem de 10% (cinco por cento) para mais ou para menos.

1.10. O contrato ou outro instrumento hábil que o substitua oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

2.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual 2025, conforme consta das informações básicas desse Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

3.1. A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade

4.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis:

4.1.1 Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente aquisição observará também os critérios elencados na Instrução Normativa n° 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernize e adesivos à base de água ou óleo vegetal), seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), ao obedecer às seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

4.1.2 A Lei Geral de Licitações e Contratos (Lei nº 14.133, de 2021) seguiu nessa mesma trilha e também definiu o desenvolvimento nacional sustentável como princípio a ser observado na aplicação da lei e reforça essa orientação dispondo que o incentivo à inovação e o desenvolvimento nacional sustentável são objetivos do processo licitatório.

4.1.3 No que diz respeito especificamente às contratações sustentáveis, destaca-se a força vinculante das normas produzidas pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – Ibama, Conselho Nacional do Meio Ambiente – CONAMA, Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro, Ministério do Meio Ambiente e Mudança do Clima e Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos.

4.1.4 O PARECER n. 00001/2021/CNS/CGU/AGU foi elaborado pela Câmara Nacional de Sustentabilidade com o objetivo de orientar a atuação consultiva no que toca à adoção de critérios e práticas de sustentabilidade socioambiental e de acessibilidade em todas as fases das contratações públicas.

4.1.5 Consta de sua ementa:

4.1.5.1. Os órgãos e entidades que compõem a administração pública são obrigados a adotar critérios e práticas de sustentabilidade socioambiental e de acessibilidade nas contratações públicas, nas fases de planejamento, seleção de fornecedor, execução contratual, fiscalização e na gestão dos resíduos sólidos;

4.1.5.2. A impossibilidade de adoção de tais critérios e práticas de sustentabilidade nas contratações públicas deverá ser justificada pelo gestor competente nos autos do processo administrativo, com a indicação das pertinentes razões de fato e/ou direito;

4.1.5.3. Recomenda-se aos agentes da administração pública federal encarregados de realizar contratações públicas, que, no exercício de suas atribuições funcionais, consultem o Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União.

4.1.6 Dessa forma, a exigência de que os licitantes demonstrem que a matéria-prima utilizada respeita norma ambientais não deve ser encarada como restritiva, uma vez que efetiva enunciados normativos vigentes e eficazes no ordenamento jurídico. Ademais, a possibilidade de que seja apresentado certificado de procedência da madeira na apresentação da proposta é consideração importante, porquanto diz respeito à qualidade da matéria-prima utilizada para a confecção do mobiliário ofertado.

4.1.7 A comprovação da procedência da madeira será obrigatória para a aceitação da proposta de preços, e dar-se-á por meio da apresentação do Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria-prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.1.8 Em pesquisas nos portais do FSC1 e do CERFLOR2, foram encontradas no total de mais de 200 fornecedores que trabalham com madeira certificada como matéria-prima. Assim sendo, resta garantida a competitividade e a busca por proposta mais vantajosas para Administração Licitante.

Dos requisitos técnicos

4.2. Os itens do Grupo 01 deverão possuir:

4.2.1 Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia, junto com o laudo deverá vir acompanhado a cópia do documento do profissional que comprove habilitação e especialização para emissão do respectivo laudo;

4.2.2 Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.2.3 Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria prima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.2.4 O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.2.5 Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.3. Os itens do Grupo 02 deverão possuir:

4.3.1 Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia, junto com o laudo deverá vir acompanhado a cópia do documento do profissional que comprove habilitação e especialização para emissão do respectivo laudo;

4.3.2 Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.3.3 Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matériaprima certificada e/ou controlada, o referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

4.3.4 O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.3.5 Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.4. Os itens do Grupo 03 deverão possuir:

4.4.1 Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.4.2 O licitante também deverá comprovar, como requisito de aceitação de sua proposta, que o fabricante do produto por ele ofertado está devidamente registrado junto ao CTF/APP (Cadastro Técnico Federal do Ibama), além do respectivo Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso ll, da Lei nº 6.938/1981, da IN IBAMA n. 13/2021, e legislação correlata;

4.4.3 Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.5. Os itens do Grupo 04 deverão possuir:

4.5.1 Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.5.2 Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.6. Os itens do Grupo 05 deverão possuir:

4.6.1 Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação da marca, linha ou modelo, com a especificação técnica.

4.6.2 Declaração de garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes.

4.7. Serão admitidos produtos equivalentes e similares aos descritos no caderno de especificações (apêndice), desde que comprovem desempenho **igual ou superior**. Referências a materiais/técnicas específicas são meramente exemplificativas, vedada a interpretação que restrinja a participação de outros fabricantes que atendam aos requisitos de desempenho e às normas técnicas.

Da exigência de amostra

4.8. Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar amostra, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados.

4.9. Serão exigidas amostras dos seguintes itens:

4.9.1 Grupo 01: itens 02, 04, 10, 27, 33 e 36;

4.9.2 Grupo 02: itens 41, 44, 47, 49, 53, 58, 59, 69 e 70;

4.9.3 Grupo 03: itens 71, 73, 74 e 77

4.9.4 Grupo 04: itens 80 e 81;

4.9.5 Grupo 05: itens 88 e 89

4.10. As amostras poderão ser entregues no endereço indicado no Edital de licitação, no prazo limite de 10 (dez) dias corridos, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio e por eventual atraso na entrega.

4.11. É facultada prorrogação o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada no chat pelo interessado, antes de findo o prazo.

4.11.1 Optando-se pela prorrogação, o prazo máximo a ser concedido será de 02 (dois) dias.

4.12. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada.

4.13. A verificação das amostras será feita por Comissão de, no mínimo, três servidores, especialmente designada para este fim, e ocorrerá no horário estabelecido em edital, sendo franqueada aos interessados seu acompanhamento, por técnicos ou representantes da empresa.

4.14. Da análise das amostras será lavrado “Termo de Verificação de Amostras”, conforme metodologia prevista no Estudo Técnico Preliminar, onde constará de forma conclusiva, se as amostras atendem ou não às especificações do Edital.

4.15. A análise das amostras compreenderá os testes necessários para para avaliação técnica de compatibilidade e/ou equivalência com os descritivos constantes no ato convocatório, de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Contratante, a exemplo da matéria-prima, componentes utilizados, pintura e das colagens realizadas, amostra deverá apresentar aparência homogênea, sem riscos, bolhas ou vícios, além do esmero na fabricação, qualidade na junção das peças e na pintura.

4.16. No decorrer do procedimento de análise, a ser realizado pelo responsável designado pela Contratante, a amostra poderá ser aberta, manuseada, desmontada, instalada, receber cortes, secções ou vincos, movimento nas peças e ser submetida aos testes necessários, sendo devolvida à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação, com vistas a: confirmar o tipo e qualidade dos materiais aplicados

na confecção e montagem do objeto; aferir as dimensões, tais como espessura, largura e comprimento, bem como outros atributos concernentes a componentes internos do objeto.

4.17. A licitante obriga-se a entregar, a critério da Contratante, laudo emitido por laboratório credenciado junto ao Inmetro, contendo as características técnicas específicas do bem apresentado a fim de que sejam confrontadas com as exigidas no Edital e para avaliação da conformidade com às normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes, caso a simples análise física do bem entregue não seja suficiente para elidir dúvidas que porventura surjam durante a respectiva análise. Requisitos gerais do mobiliário: os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, com acabamento impecável, sem falhas; o móvel deverá ser construído de modo a ter resistência e estabilidade, proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário. A medida aproximada deste objeto, poderá sofrer variação de até 5% (cinco por cento) para mais ou para menos.

4.18. A análise da amostra poderá ser acompanhada pelo representante legal da licitante ou pelo preposto, desde que legalmente constituído, não sendo permitidas, contudo, interferências verbais ou operacionais no decorrer dos procedimentos.

4.18.1 A solicitação da licitante para esse acompanhamento deverá ser formalmente submetida ao Pregoeiro, para prévio agendamento pela área técnica responsável. A definição da data/horário para análise da amostra será determinada exclusivamente pela área técnica da Contratante. O parecer conclusivo da análise será inserido no respectivo processo administrativo da licitação e, oportunamente, terá seu resultado divulgado pelo Pregoeiro, momento em que será dada publicidade a todos interessados, inclusive à empresa fornecedora da amostra.

4.18.2 As amostras ficarão retidas até a conclusão dos trabalhos relativos ao competente procedimento licitatório, entendendo-se como concluído no ato da assinatura de termo contratual. A partir de então as amostras serão liberadas, podendo ser retiradas pelo licitante vencedor.

4.19. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), será analisada 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 neste Termo de Referência.

4.20. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

4.21. Após a divulgação do resultado final do certame, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de **5** (cinco) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

4.22. Os interessados deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

Da exigência de carta de solidariedade

4.23. Em caso de fornecedor, revendedor ou distribuidor, será exigida do licitante/interessado provisoriamente classificado em primeiro lugar, nos termos do edital ou do aviso de contratação direta, carta de solidariedade emitida pelo fabricante, que assegure a execução do contrato.

Subcontratação

4.24. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da contratação

4.25. Não haverá exigência da garantia da contratação dos art. 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.

4.26. Importante destacar que a **"Garantia da Contratação" não se confunde com a "Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 05 (cinco) anos",** constantes no Apêndice B do Anexo I.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

5.1. O prazo de fornecimento e montagem dos bens é de no máximo 90 (noventa) dias, contados do recebimento da ordem de fornecimento, nota de empenho ou outro instrumento equivalente.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 5 (cinco) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues nos seguintes endereços:

UASG - ÓRGÃO	ENDEREÇO	MUNICÍPIO/UF	CEP
170045 - SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO DO MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS NO ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE	AV. RUI BARBOSA, 909, TIROL	Natal/RN	59015290
783701 - HOSPITAL NAVAL DE NATAL	RUA SILVIO PELICO S/N - ALECRIM	Natal/RN	59040150
154419 - FUNDACAO UNIVERSIDADE FEDERAL DO TOCANTINS	AV. 15, ALCNO 14 - CAMPUS UNIVERSITáRIO DE PALMAS	Palmas/TO	77010970
152757 - INSTITUTO FEDERAL DO RN - CAMPUS NOVA CRUZ	AV. JOSé DE AQUINO FILHO - RN 120, Nº 640	Nova Cruz/RN	59215000
783100 - COMANDO DO GRUPAMENTO NAVAL DO NORDESTE	RUA SILVIO PELICO S/N - ALECRIM	Natal/RN	59040000
158152 - INST.FED.DE EDUC.CIENC.E TEC.DE RORAIMA	RUA FERNAO DIAS PAES LEME, 11 - CALUNGA	Boa Vista/RR	69303340
80010 - TRIBUNAL REGIONAL DO TRABALHO DA 2A.REGIAO	RUA DA CONSOLACAO, 1272	São Paulo/SP	1302906
158304 - INST.SUL DE MG/CAMPUS MACHADO	RODOVIA PARAGUACU S/N KM 3	Machado/MG	37750000
154582 - INST.FED. RN/CAMPUS SÃO GONÇALO DO AMARANTE	RUA ALEXANDRE CAVALCANTI, S/N - CENTRO	São Gonçalo do Amarante/RN	59290000
783510 - SERVICO DE SINALIZACAO NAUTICA DO NORDESTE	AV. SILVIO PÉLICO S/N - ALECRIM	Natal/RN	50090430
113601 - IPEA-INSTIT.DE PESQUISA ECONOMICA APLICADA/DF	SEPS 702/902, LOTE C, TORRE B - CENTRO EMPRESARIAL BRASILIA 50	BRASÍLIA/DF	70076900
158366 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS CURRAIS NOVOS	R.MANOEL LOPES FILHO, 773 - BAIRRO VALFREDO GALVÃO	Currais Novos/RN	59380000

925550 - ERN - SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE PÚBLICA	AV. DEODORO DA FONSECA	Natal/RN	59025600
158155 - INST.FED.DE EDUC.,CIENC.E TEC.DO R.G.DO NORTE	R. DR. NILO BEZERRA RAMALHO, 1692 - TIROL - REITORIA	Natal/RN	59015000
	RODOVIA BR 304, KM 120, CENTRO - CAMPUS LAJES	Lajes/RN	59535000
	AV. SENADOR SALGADO FILHO, Nº 1559, TIROL - CAMPUS NATAL ZONA LESTE	Natal/RN	59015000
	AV. RIO BRANCO, 743 - CIDADE ALTA - CENTRO DE TECNOLOGIA E CULTURA (CTC)	Natal/RN	59025003
	RUA MANOEL LOPES FILHO, 773, BAIRRO VALFREDO GALVÃO - CENTRO DE TECNOLOGIA MINERAL (CTM)	Currais Novos/RN	59380000
	RUA RAIMUNDO BEZERRA NOBRE, S/N - CAMPUS SÃO MIGUEL	São Miguel/RN	59.920.000
	AVENIDA 27 DE MARÇO, S/N - CAMPUS TOUROS	Touros/RN	59.584.000
	RN 117, S/N, BAIRRO CARAÍBAS - CAMPUS UMARIZAL	Umarizal/RN	59.865.000
158373 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS JOãO CâMARA	BR 406, KM 73, Nº 3500 - PERIMETRO RURAL	João Câmara/RN	59550000
158146 - INST.FED.DE EDUC.,CIENC. E TECNOLOGIA PIAUí	AV. PRES. JâNIO QUADROS, 330 - SANTA ISABEL	Teresina/PI	64000040
926926 - ECE-SUPERINTENDÊNCIA DA POLICIA CIVIL ESTADO	RUA DO ROSÁRIO N 199	Fortaleza/CE	60055090
982051 - PREFEITURA MUNICIPAL DE JOAO PESSOA - PB	RUA DIÓGENES CHIANCA 1777, ÁGUA FRIA	João Pessoa/PB	11111000
783000 - COMANDO DO 3.DISTRITO NAVAL	RUA CORONEL FLAMÍNIO,100,SANTOS REIS	Natal/RN	59020000
158368 - INST.FED.DO R.G.DO NORTE/CAMPUS NATAL Z NORTE	RUA BRUSQUE, 2926 - CONJ.SANTA CATARINA - BAIRRO PROTEGI	Natal/RN	59112490
152711 - IFRN - CAMPUS NATAL - CIDADE ALTA	AV. RIO BRANCO, 742, CIDADE ALTA	Natal/RN	59025003

Garantia, manutenção e assistência técnica

5.4. O prazo de garantia dos bens, bem como de assistência técnica, é de, no mínimo, 05 (cinco) anos, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

5.5. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

5.6. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

5.7. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

5.8. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

5.9. Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

5.10. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

5.11. Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

5.12. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

5.13. O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.

5.14. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

6.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

6.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos.

Fiscalização Técnica

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

6.8. O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

6.9. Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

6.10. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

6.11. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

6.12. O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

Fiscalização Administrativa

6.13. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

6.14. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

6.15. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade do Contratado, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade.

Gestor do Contrato

6.16. Cabe ao gestor do contrato:

6.16.1 coordenar a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.16.2 acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

6.16.3 acompanhar a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.16.4 emitir documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo Contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.16.5 tomar providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

6.16.6 elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

6.16.7 enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

7. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

7.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o Contratado que:

a) der causa à inexecução parcial do contrato;

b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

c) der causa à inexecução total do contrato;

d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;

e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;

f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;

g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

7.2. Serão aplicadas ao Contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

7.2.1 Advertência, quando o Contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.2 Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.3 Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave.

7.2.4 Multa:

7.2.4.1. Moratória, para as infrações descritas no item “d”, de **2**% (dois por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de **20** (vinte) dias.

7.2.4.2. Moratória de 0,07% (sete centésimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor total do contrato, até o máximo de 2% (dois por cento), pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia;

7.2.4.2.1 O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias para apresentação, suplementação ou reposição da garantia autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.

7.3. A aplicação das sanções previstas neste Termo de Referência não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante.

7.4. Todas as sanções previstas neste Termo de Referência poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa.

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

7.6. 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.

7.7. A multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

7.8. 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.

7.8.1 Para a garantia da ampla defesa e contraditório, as notificações serão enviadas eletronicamente para os endereços de e-mail informados na proposta comercial, bem como os cadastrados pela empresa no SICAF.

7.8.2 Os endereços de e-mail informados na proposta comercial e/ou cadastrados no SICAF serão considerados de uso contínuo da empresa, não cabendo alegação de desconhecimento das comunicações a eles comprovadamente enviadas.

7.9. Na aplicação das sanções serão considerados:

7.9.1 a natureza e a gravidade da infração cometida;

7.9.2 as peculiaridades do caso concreto;

7.9.3 as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

7.9.4 os danos que dela provierem para o Contratante; e

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

7.10. 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 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei.

7.11. 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 Termo de Referência 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, à 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.

7.12. O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela 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.

7.12.1 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

7.13. 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.

7.14. Os débitos do Contratado para com a Administração Contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o Contratado possua com o mesmo órgão ora Contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

8.1. Os bens 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.

8.2. Os bens 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 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

8.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 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.

8.4. 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 5 (cinco) dias úteis.

8.5. 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.

8.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal quanto à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

8.7. O prazo para a solução, pelo Contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

8.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

8.9. As atividades de montagem, instalação e quaisquer outras necessárias para o funcionamento ou uso do bem correrão por conta do Contratado e são condição para o recebimento do objeto.

Liquidação

8.10. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

8.11. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de 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.

8.12. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

8.12.1 o prazo de validade;

8.12.2 a data da emissão;

8.12.3 os dados do contrato e do órgão contratante;

8.12.4 o período respectivo de execução do contrato;

8.12.5 o valor a pagar; e

8.12.6 eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

8.13. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, 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 ao Contratante;

8.14. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado 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, de 2021.

8.15. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para:

8.15.1 verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas;

8.15.2 identificar possível razão que impeça a participação em licitação/contratação no âmbito do órgão ou entidade, tais como a proibição de contratar com a Administração ou com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

8.16. 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.

8.17. 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.

8.18. 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.

8.19. 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.

Prazo de pagamento

8.20. 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.

8.21. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao Contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice IPCA/IBGE de correção monetária.

Forma de pagamento

8.22. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo Contratado.

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

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

8.25. 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.

8.26. 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.

Cessão de Crédito

8.27. É admitida a cessão fiduciária de direitos creditícios com instituição financeira, nos termos e de acordo com os procedimentos previstos na Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de Julho de 2020, conforme as regras deste presente tópico.

8.28. As cessões de crédito não abrangidas pela Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de julho de 2020 dependerão de prévia aprovação do contratante.

8.29. As cessões de crédito dependerão de prévia aprovação do Contratante.

8.29.1 A eficácia da cessão de crédito não abrangidas pela Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de julho de 2020, em relação à Administração, está condicionada à celebração de termo aditivo ao contrato administrativo.

8.29.2 Sem prejuízo do regular atendimento da obrigação contratual de cumprimento de todas as condições de habilitação por parte do Contratado (cedente), a celebração do aditamento de cessão de crédito e a realização dos pagamentos respectivos também se condicionam à regularidade fiscal e trabalhista do cessionário, bem como à certificação de que o cessionário não se encontra impedido de licitar e contratar com o Poder Público, conforme a legislação em vigor, ou de receber benefícios ou incentivos fiscais ou creditícios, direta ou indiretamente, conforme o art. 12 da Lei nº 8.429, de 1992, nos termos do Parecer JL-01, de 18 de maio de 2020.

8.29.3 O crédito a ser pago à cessionária é exatamente aquele que seria destinado à cedente (Contratado) pela execução do objeto contratual, restando absolutamente incólumes todas as defesas e exceções ao pagamento e todas as demais cláusulas exorbitantes ao direito comum aplicáveis no regime jurídico de direito público incidente sobre os contratos administrativos, incluindo a possibilidade de pagamento em conta vinculada ou de pagamento pela efetiva comprovação do fato gerador, quando for o caso, e o desconto de multas, glosas e prejuízos causados à Administração.

8.29.4 A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do Contratado.

8.30. O disposto nesta seção não afeta as operações de crédito de que trata a Instrução Normativa SEGES/MGI nº 82, de 21 de fevereiro de 2025, as quais ficam por esta regidas.

Reajuste

8.31. Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

8.32. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do índice IPCA/IBGE, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

8.33. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

8.34. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).

8.35. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

8.36. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

8.37. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

8.38. O reajuste será realizado por apostilamento.

9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

9.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO

Forma de fornecimento

9.2. O fornecimento do objeto será parcelado conforme for demando pelas Unidades abrangidas pela contratação.

Critérios de aceitabilidade de preços

9.3. Em se tratando de contratação para registro de preços, caso adotado o critério de julgamento de menor preço ou de maior desconto por grupo de itens, o critério de aceitabilidade de preços unitários máximos será:

9.3.1 Valores unitários: conforme tabela constante no item 1.1 deste Termo de Referência.

Exigências de habilitação

9.4. Para fins de habilitação, deverá o interessado comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

9.5. pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

9.6. empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.7. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor;

9.8. sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

9.9. sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020;

9.10. sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

9.11. filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

9.12. sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

9.13. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

9.14. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.15. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;

9.16. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.17. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.18. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.19. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

9.20. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

9.21. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

9.22. certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do interessado, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação/contratação, ou de sociedade simples;

9.23. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor;

9.24. balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos dois últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, comprovando, índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um), obtidos por meio da aplicação das seguintes fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante + Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante + Passivo Não Circulante}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{}$$

Passivo Circulante

9.25. Caso a empresa interessada apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação patrimônio líquido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total estimado da contratação.

9.26. Os indicadores fixados acima deverão ser atingidos em cada um dos dois últimos exercícios sociais, sob pena de inabilitação;

9.27. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

9.28. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

9.29. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação/contratação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

9.30. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica

9.31. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares, de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior à do objeto desta contratação, ou do item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados emitidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

9.31.1 Serão admitidos, para fins de comprovação de quantitativo mínimo exigido, a apresentação e o somatório de diferentes atestados relativos a contratos executados de forma concomitante.

9.31.2 Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

9.31.3 O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual do Contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

Disposições gerais sobre habilitação

9.32. 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.

9.33. Na hipótese de o fornecedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para assinatura do contrato ou da ata de registro de preços ou do aceite do instrumento equivalente, 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.

9.34. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.35. Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.36. Serão aceitos registros de CNPJ de fornecedor matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

10. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

10.1. O custo estimado total da contratação, que corresponde ao valor máximo aceitável, é de R$ 104.184.480,47 (cento e quatro milhões cento e oitenta e quatro mil quatrocentos e oitenta reais e quarenta e sete centavos) conforme custos unitários apostos na **tabela contida no item 1.1 acima**.

10.2. A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre Contratante e Contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato.

10.3. Em caso de Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

10.3.1 em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

10.3.2 em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

10.3.3 serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

10.3.4 poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

11. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral da União.

11.2. A indicação da dotação orçamentária fica postergada para o momento da assinatura do contrato ou instrumento equivalente.

11.3. A contratação será de responsabilidade da respectiva adequação orçamentária de cada Unidade demandante e/ou participante deste certame.

12. DISPOSIÇÕES FINAIS

12.1. As informações contidas neste Termo de Referência não são classificadas como sigilosas.

Natal/RN, 02 de dezembro de 2025.

gov.br Documento assinado digitalmente
CLAUDIO FELIPE TUMELERO MARTINS
Data: 02/12/2025 15:22:46-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Cláudio Felipe Tumelero Martins
Superintendente Substituto – SRA/RN

ANEXO I DO TERMO DE REFERÊNCIA
Regras aplicáveis ao instrumento substitutivo ao contrato

(Contratações de pequeno valor - art. 95, inciso I, da Lei n. 14.133/2021, Orientação Normativa nº 84, de 17 de maio de 2024)

~~OU~~

(Compra com entrega imediata e integral de bens adquiridos, sem previsão de obrigações futuras, inclusive quanto à assistência técnica, independentemente do valor - art. 95, inciso II, da Lei n. 14.133/2021)

1. FORMALIZAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

1.1. O adjudicatário terá o prazo de ....., contado a partir da data de sua convocação, para aceitar o instrumento equivalente ao contrato ..... [Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização] **OU** [constante deste Anexo], sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas.

1.2. O prazo poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.

1.3. O aceite do instrumento equivalente pelo adjudicatário implica no reconhecimento de que:

1.3.1 referido instrumento substitui o termo de contrato, sendo-lhe aplicáveis as disposições da Lei nº 14.133/2021;

1.3.2 o Contratado se vincula à sua proposta e às previsões contidas no *Edital **OU** na Autorização de Contratação Direta e/ou no Aviso de Dispensa Eletrônica,* no Termo de Referência e em seus anexos, conforme Termo de Ciência e Concordância (Anexo II).

2. VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. *O prazo de vigência da contratação é aquele estabelecido no Termo de Referência, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.*

2.2. *O prazo de vigência será automaticamente prorrogado, independentemente de termo aditivo, quando o objeto não for concluído no período firmado acima, ressalvadas as providências cabíveis no caso de culpa do Contratado, previstas neste instrumento.*

~~OU~~

2.3. *O prazo de vigência da contratação é aquele estabelecido no Termo de Referência, prorrogável por até 10 anos, na forma dos artigos 106 e 107 da Lei n° 14.133, de 2021.*

2.4. *A prorrogação de que trata este item é condicionada ao ateste, pela autoridade competente, de que as condições e os preços permanecem vantajosos para a Administração, permitida a negociação com o Contratado, bem como à inexistência de registros no Cadastro Informativo de créditos não quitados do setor público federal (Cadin).*

2.5. *O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.*

2.6. *A prorrogação contratual deverá ser promovida mediante celebração de termo aditivo.*

2.7. *A contratação não poderá ser prorrogada quando o Contratado tiver sido penalizado nas sanções de declaração de inidoneidade ou impedimento de licitar e contratar com poder público, observadas as abrangências de aplicação.*

OU

2.8. *O prazo de vigência da contratação é de .....(máximo de um ano) contados do(a) ..... (data da ocorrência da emergência ou da calamidade), improrrogável, na forma do art. 75, VIII, da Lei n° 14.133/2021.*

3. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

3.1. São obrigações do Contratante:

3.1.1 Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o Termo de Referência e seus anexos;

3.1.2 Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

3.1.3 Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;

3.1.4 Acompanhar e fiscalizar a execução contratual e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;

3.1.5 Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no Termo de Referência e neste Anexo;

3.1.6 Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e no Termo de Referência;

3.1.7 Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;

3.1.8 Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução contratual, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

3.1.8.1. A Administração terá o prazo de *XXXXXXX*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

3.1.9 Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo Contratado no prazo máximo de XXXXXX.

3.1.10 *Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.*

3.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto contratual, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

4. OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

4.1. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes do Termo de Referência e deste Anexo, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

4.1.1 Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, *e da relação da rede de assistência técnica autorizada*;

4.1.2 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor;

4.1.3 Comunicar ao Contratante, 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;

4.1.4 Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor contratuais ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

4.1.5 Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal contratual, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

4.1.6 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;

4.1.7 Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o Contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização contratual, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:

4.1.7.1. prova de regularidade relativa à Seguridade Social;

4.1.7.2. certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;

4.1.7.3. certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do Contratado;

4.1.7.4. Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e

4.1.7.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;

4.1.8 Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao Contratante e não poderá onerar o objeto da contratação;

4.1.9 Comunicar ao Fiscal, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

4.1.10 Paralisar, por determinação do Contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

4.1.11 Manter, durante toda a vigência da contratação, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação na contratação direta;

4.1.12 Cumprir, durante todo o período de execução contratual, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação;

4.1.13 Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pela fiscalização contratual, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas;

4.1.14 Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência da execução do objeto;

4.1.15 Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;

4.1.16 Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do Contratante;

4.1.17 *Alocar os empregados necessários, com habilitação e conhecimento adequados, ao perfeito cumprimento das obrigações assumidas, fornecendo os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, cuja quantidade, qualidade e tecnologia deverão atender às recomendações de boa técnica e a legislação de regência;*

4.1.18 *Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução contratual;*

4.1.19 *Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina.*

4.1.20 *Submeter previamente, por escrito, ao Contratante, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere.*

4.1.21 *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.*

4.1.22 *Cumprir as normas de proteção ao trabalho, inclusive aquelas relativas à segurança e à saúde no trabalho;*

4.1.23 *Não submeter os trabalhadores a condições degradantes de trabalho, jornadas exaustivas, servidão por dívida ou trabalhos forçados;*

4.1.24 *Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos de idade, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos de idade, observada a legislação pertinente;*

4.1.25 *Não submeter o menor de dezoito anos de idade à realização de trabalho noturno e em condições perigosas e insalubres e à realização de atividades constantes na Lista de Piores Formas de Trabalho Infantil, aprovada pelo Decreto nº 6.481, de 12 de junho de 2008;*

4.1.26 *Receber e dar o tratamento adequado a denúncias de discriminação, violência e assédio no ambiente de trabalho.*

5. DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

5.1. *A contratação será extinta quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.*

5.2. *Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para a contratação.*

5.3. *Quando a não conclusão do objeto referida no item anterior decorrer de culpa do Contratado:*

5.3.1 *ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e*

5.3.2 *poderá a Administração optar pela extinção contratual e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.*

~~OU~~

5.4. *A contratação será extinta quando vencido o prazo estipulado, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.*

5.5. *A contratação poderá ser extinta antes do prazo fixado, sem ônus para o Contratante, quando esta não dispuser de créditos orçamentários para sua continuidade ou quando entender que a contratação não mais lhe oferece vantagem.*

5.6. *A extinção nesta hipótese ocorrerá na próxima data de aniversário da contratação, desde que haja a notificação do Contratado pelo Contratante nesse sentido com pelo menos 2 (dois) meses de antecedência desse dia.*

5.7. *Caso a notificação da não-continuidade da contratação de que trata este subitem ocorra com menos de 2 (dois) meses da data de aniversário, a extinção contratual ocorrerá após 2 (dois) meses da data da comunicação.*

OU

5.8. *O contrato será extinto quando vencido o prazo nele estipulado, observado o art. 75, inciso VIII, da Lei n.º 14.133/2021, independentemente de terem sido cumpridas ou não as obrigações de ambas as partes contraentes.*

5.9. A contratação poderá ser extinta antes de cumpridas as obrigações nela estipuladas, ou antes do prazo fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133/21, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

5.9.1 Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

5.9.2 A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o objeto.

5.9.2.1. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

5.10. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

5.10.1 Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

5.10.2 Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

5.10.3 Indenizações e multas.

5.11. A extinção contratual não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

5.12. A contratação poderá ser extinta caso se constate que o Contratado mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou na contratação direta, ou atue na fiscalização ou na gestão contratuais, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau.

6. DOS CASOS OMISSOS

6.1. Os casos omissos serão decididos pelo Contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 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.

7. ALTERAÇÕES

7.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. 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 da contratação.

7.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

7.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do Contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.

7.5. Registros que não caracterizam alterações contratuais podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

8. FORO

8.1. Fica definido o Foro da Justiça Federal em ....., Seção Judiciária de ..... para dirimir os litígios que decorrerem da execução contratual que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021.

ANEXO II DO TERMO DE REFERÊNCIA
TERMO DE CIÊNCIA E CONCORDÂNCIA

Por meio deste instrumento, ... *(identificar o Contratado)* declara que está ciente e concorda com as disposições e obrigações previstas no *Edital* ***OU*** *Aviso de Contratação Direta*, no Termo de Referência e nos demais anexos a que se refere o *Pregão/Concorrência/Dispensa Eletrônica* nº...../20....., bem como que se responsabiliza, sob as penas da Lei, pela veracidade e legitimidade das informações e documentos apresentados durante o processo de contratação.

Local-UF, ... de ..... de 20.... .

_____
(Nome *e Cargo do Representante Legal*)

SUPERINTENDENCIA REG ADMINISTRAÇÃO DO MGI-RN

Estudo Técnico Preliminar 29/2025

1. Informações Básicas

Número do processo: 10469.000205/2025-16

2. Descrição da necessidade

Fundamentação: inciso I do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/202

A Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte (SRA/RN), unidade administrativa descentralizada integrante da estrutura organizacional do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos (MGI), vinculada, em nível hierárquico, à Secretaria de Serviços Compartilhados (SSC), tem por missão institucional a execução das atividades-meio, compreendendo a prestação de suporte logístico, administrativo e de infraestrutura no seu âmbito interno e, de forma análoga, aos órgãos e às demais repartições abrangidas por sua esfera de atuação.

Este arranjo sistêmico, concebido sob a lógica governamental dos Serviços Compartilhados, configura-se como uma das iniciativas mais relevantes, estruturantes e inovadoras no processo de modernização da Administração Pública contemporânea, conferindo efetividade e materialidade à arquitetura de governança e gestão delineada pelo Decreto nº 11.837/2023, por meio do qual se erige arcabouço normativo destinado a assegurar, sob a égide dos princípios da eficiência e da coordenação administrativa, a necessária convergência estratégica e a articulação interinstitucional, ambas voltadas à prática de atos operacionais secundários, compreendidos, exemplificativamente, em:

Compartilhamento de Serviços de Suporte Administrativo

O primeiro objetivo — **prestar serviços de suporte administrativo em favor dos órgãos solicitantes** — consagra-se, assim, na lógica subjacente aos serviços compartilhados, caracterizada pela aglutinação das atividades-meio, com vistas a liberar os entes estatais para o pleno exercício de suas competências finalísticas. Essa diretriz encontra amparo no princípio da eficiência, positivado no caput do art. 37 da Constituição Federal, que impõe à Administração Pública o dever-poder de otimizar resultados. Em consonância com essa perspectiva, o art. 5º da Lei nº 14.133/2021 eleva a eficiência à condição de eixo orientador das contratações públicas, conferindo à centralização funcional um papel normativo essencial à racionalização dos processos e à ampliação do valor público.

Eficiência, Economicidade e Transparência

O segundo objetivo — **reduzir custos e assegurar maior eficiência e transparência na gestão** —, sob uma ótica jurídico-administrativa, revela que a busca pela economicidade e pelo controle de gastos transcende a condição de simples metas de gestão, solidificando-se como norma cogente de estatura constitucional e intrínseca à governança contemporânea. Em um cenário de demandas sociais cada vez mais complexas e

orçamentos restritos, cabe ao Estado a responsabilidade de implementar soluções que racionalizem seus procedimentos, preservando e, sempre que possível, aprimorando a qualidade dos serviços oferecidos à sociedade.

Dito de outro modo, enxugar a máquina pública não significa simplesmente cortar despesas, mas, sim, reorganizar a composição sistêmica do aparato governamental, de modo a eliminar redundâncias, aproveitar economias de escala e canalizar esforços nas atividades-fim. A integração da função técnico-administrativa em unidades especializadas permite que os entes deixem de replicar estruturas semelhantes, passando a compartilhar recursos e competências, o que resulta em maior coerência entre o planejamento, a execução e o controle das finanças públicas. Ao mesmo tempo, essa remodelação promove uma governança gerencial orientada a resultados, na medida em que os serviços passam a ser realizados por equipes técnicas com maior domínio técnico-procedimental, utilizando metodologias padronizadas e tecnologias adequadas.

A transparência, por sua vez, é fortalecida à medida que os procedimentos se tornam mais uniformes e rastreáveis, o que facilita a auditoria e garante à sociedade o acesso a informações claras, acessíveis e tempestivas sobre a forma como os recursos públicos estão sendo conduzidos, permitindo maior fiscalização popular — elemento essencial para a construção de uma gestão de políticas públicas íntegra e confiável. Portanto, a conjugação entre redução de custos, eficiência operacional e transparência deve ser compreendida como expressão normativa de envergadura constitucional, cujo atendimento se revela pressuposto inafastável para a consolidação da legitimidade institucional e para o cumprimento da própria finalidade precípua do Estado, qual seja: a promoção do interesse público primário, com menor dispêndio e maior qualidade.

Qualidade, Celeridade e Isonomia

O terceiro objetivo — **assegurar o mesmo padrão de qualidade, tempo de execução e transparência** —, no seio de qualquer entidade, seja ela pública ou privada, está diretamente relacionado ao fato de que a atenção costuma se voltar para a *atividade-fim* — a missão central, a razão de existir da instituição. Contudo, o sucesso e a eficiência com que se implementa tal desiderato dependem, não raras vezes, da performance de um arranjo subestimado: as *atividades-meio*. A definição e a manutenção de um elevado padrão de qualidade nesses procedimentos subsidiários não possuem a feição de luxo operacional, mas constituem um pilar estratégico indispensável para a excelência, a sustentabilidade e a competitividade organizacional.

Noutras palavras, a excelência de uma organização raramente é fruto do brilho isolado de sua atividade-fim. Na vasta maioria das vezes, ela decorre de uma infraestrutura funcional consolidada, confiável e eficiente. Ignorar a qualidade das atividades-meio é como erguer um arranha-céu sobre pilares frágeis. Investir em sua padronização, eficiência e qualidade, por outro lado, significa assegurar a estabilidade, a agilidade e a robustez necessárias para que a missão principal seja executada em seu máximo potencial.

A atuação administrativa, para que se revista de legitimidade e eficácia, deve incorporar a dimensão temporal como componente imbricado e interdependente da ordem lógica da ação governamental, impondo a conjugação entre celeridade, previsibilidade e segurança jurídica. A morosidade, quando institucionalizada, converte-se em patologia que corrói a finalidade estatal e enfraquece o elo de confiança entre o Poder Público e a sociedade. A superação desse quadro exige a adoção de instrumentos normativamente legítimos, tais como a simplificação procedimental — *com realce atribuído à sua uniformidade qualitativa* —, a mitigação de formalismos excessivos e a incorporação de soluções tecnológicas e inovadoras, tudo com vistas à entrega efetiva de resultados socialmente relevantes. A transparência, em sua acepção mais elevada, representa a exteriorização do compromisso ético do Estado com a verdade e com a dignidade democrática do cidadão. Sua aplicação, como princípio matricial e transversal, impõe a difusão clara, tempestiva e acessível das informações públicas, conforme delineado pela Lei nº 12.527/2011, que consagra o acesso à informação como direito fundamental.

As prerrogativas democráticas da cidadania são um conceito vasto e profundo que, com frequência, é indevidamente simplificado e reduzido ao seu ato simbólico mais recorrente: o exercício do voto. Embora fundamental, o sufrágio universal constitui o ponto de partida — e não o destino final — da jornada democrática. A verdadeira dignidade cívica não se esgota na escolha de representantes; ela se realiza plenamente na participação ativa do indivíduo na esfera pública, na compreensão crítica das decisões que afetam sua comunidade e no legítimo exercício do controle social sobre os atos de seus governantes.

Reduzir a democracia ao voto é relegar o cidadão a um papel de soberano intermitente, que exerce seu poder por um breve instante a cada eleição e, em seguida, retorna à condição de espectador passivo. A dignidade, nesse modelo, revela-se insuficiente. A verdadeira cidadania, ao contrário, é um exercício permanente: exige envolvimento ativo e informado nos assuntos do Estado, transformando o eleitor em um agente político constante.

É precisamente neste ponto que a transparência se revela como o pilar de sustentação dessa cidadania participativa, pois, para que o cidadão transcenda a condição de mero eleitor e atue como fiscal permanente da coisa pública, necessita de acesso irrestrito à matéria-prima da democracia: a informação. É ela que arma o cidadão com os fatos, que ilumina os atos praticados pelos governantes e que, em última análise, converte o ideal de controle social em realidade palpável, consolidando uma democracia que pulsa todos os dias — e não apenas no dia da eleição.

Padronização e Governança de Processos

O quarto objetivo — **padronizar a implementação de procedimentos, políticas e práticas** — mostra-se inafastável. A busca pela excelência na governança pública moderna exige a transição de um modelo reativo e fragmentado para uma atuação estratégica, planejada e coesa. Isso implica que, ao estabelecer níveis de aderência prático-funcional sob critérios qualitativos, o Estado impulsiona diretamente: a **segurança jurídica**, ao reduzir variações interpretativas dissonantes; a **eficiência**, pela replicação de boas práticas e eliminação de redundâncias; a **transparência**, por meio de fluxos auditáveis; e a **sustentabilidade institucional**, ao viabilizar a capacitação funcional, a integração sistêmica e a mensuração objetiva do desempenho — permitindo, inclusive, a criação de indicadores-chave de performance que asseguram a comparação equitativa de resultados entre diferentes unidades que seguem o mesmo padrão.

Portanto, a padronização de procedimentos, políticas e práticas é muito mais do que um avanço técnico ou gerencial. É uma iniciativa que materializa os princípios constitucionais da legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade e, sobretudo, da eficiência. Representa um passo decisivo para abandonar a gestão baseada no improviso e na subjetividade, adotando, em seu lugar, uma arquitetura gerencial equitativa, previsível e genuinamente orientada por resultados, em que os esforços são canalizados de forma inteligente e se mostram aptos a gerar ganhos concretos à sociedade.

Justificativa Jurídica da Contratação de Mobiliário Administrativo no Âmbito da SRA/RN via Sistema de Registro de Preços (SRP)

O presente estudo tem por escopo aprofundar e fundamentar a justificativa para a contratação de equipamentos direcionados à Superintendência Regional de Administração no Rio Grande do Norte (SRA/RN), a ser processada por meio do Sistema de Registro de Preços (SRP). A análise parte da constatação fática de um parque de mobiliários em avançado estado de obsolescência e da prática ineficiente de licitações fragmentadas, para então demonstrar a exigibilidade da solução proposta: *a formação de um catálogo de mobiliários, por meio*

de um certame centralizado, que priorize a padronização, a sustentabilidade, a ergonomia e a economicidade em seu sentido mais amplo.

Com esteio nas disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, este documento disseca os múltiplos vetores que convergem para a justificação desta iniciativa. Demonstra-se que a substituição do mobiliário não é uma faculdade discricionária, mas um ato de gestão vinculado ao dever de garantir um meio ambiente de trabalho hígido e de mitigar os passivos financeiros do Estado. Ademais, evidencia-se que a centralização e a padronização rompem com um ciclo de ineficiência sistêmica e de ilegalidade, alinhando a SRA/RN à jurisprudência consolidada das cortes superiores de controle. A adoção do SRP, por sua vez, é apresentada como a ferramenta procedimental que confere a flexibilidade, a agilidade e a escala necessárias para o sucesso da estratégia.

Em suma, a contratação ora proposta não se encerra no mero ato de comprar, mas qualifica-se como um projeto de modernização e racionalização da gestão administrativa, em estrita observância aos princípios do planejamento, da eficiência, da economicidade, da isonomia, do interesse público e do desenvolvimento nacional sustentável, que norteiam a nova era das contratações públicas no Brasil.

A Centralidade do Planejamento na Lei nº 14.133/2021 e sua Função como Pilar da Contratação Pública Eficiente

A contratação para formação de um catálogo de mobiliário administrativo, a ser processada sob a égide do Sistema de Registro de Preços (SRP), representa a materialização de um dos mais caros e inovadores vetores da Lei nº 14.133/2021: *o princípio do planejamento*. Expressamente positivado no rol do artigo 5º do referido diploma legal, o planejamento deixou de ser uma mera recomendação de boa gestão para consolidar-se como um princípio jurídico vinculante, cuja inobservância pode macular a legalidade do ato administrativo.

A nova legislação de licitações e contratos elevou a fase preparatória do certame a um novo patamar de relevância, exigindo da Administração Pública uma atuação proativa, estratégica e devidamente alinhada às suas necessidades reais e à sua capacidade orçamentária. *A cultura do improviso e da aquisição reativa, que frequentemente resultava em aquisições emergenciais artificiais ou no fracionamento indevido de despesas, é frontalmente combatida pelo novo marco legal.*

A ênfase no planejamento não constitui, portanto, uma formalidade burocrática, mas uma mudança de paradigma que redefine a própria responsabilidade do gestor público. A ausência de um planejamento adequado para despesas de natureza contínua e previsível, como é o caso do mobiliário, aproxima-se da ilegalidade, na medida em que a omissão do gestor em planejar pode ser interpretada como uma falha de gestão que viola diretamente um princípio basilar da lei. Nessa conjuntura, a iniciativa da SRA/RN de estruturar uma solução de médio e longo prazo para uma demanda perene reflete a plena internalização dessa nova cultura de governança em contratações, demonstrando um amadurecimento institucional que se antecipa aos problemas em vez de simplesmente reagir a eles.

Contextualização da Iniciativa

O desiderato desta contratação transcende a simples aquisição de mesas, cadeiras e armários; visa, em verdade, à implementação de um sistema logístico e administrativo racional, coerente e otimizado. O objetivo é estruturar um processo que, desde sua concepção, seja capaz de assegurar a consecução de múltiplos princípios que se inter-relacionam e se potencializam mutuamente. A justificativa demonstrará como esta iniciativa se alinha, de forma sinérgica, aos princípios da eficiência, da economicidade, do interesse público, da

igualdade, da transparência, da proporcionalidade, do desenvolvimento nacional sustentável e, notadamente, do planejamento, todos elencados no artigo 5º da Lei nº 14.133/2021. *A solução proposta é, em sua essência, um projeto de gestão que busca o melhor resultado para a Administração Pública, não apenas no ato da compra, mas ao longo de todo o ciclo de vida dos bens a serem adquiridos.*

O Dever de Garantir um Meio Ambiente de Trabalho Hígido e a Urgência na Substituição de Mobiliário Obsoleto

A deterioração dos equipamentos mobiliários da SRA/RN não pode ser analisada unicamente sob a ótica da gestão patrimonial ou da estética do ambiente laboral. A questão transcende essa esfera para adentrar o campo dos direitos fundamentais e da responsabilidade indeclinável do Estado. A Constituição da República Federativa do Brasil, em seu artigo 7º, inciso XXII, assegura a todos os trabalhadores o direito à "*redução dos riscos inerentes ao trabalho, por meio de normas de saúde, higiene e segurança*". Esse direito fundamental é expressamente estendido aos servidores públicos por força do artigo 39, § 3º, da Carta Magna. Decorre desses mandamentos constitucionais que o Estado, na sua condição de empregador, possui o dever jurídico de prover um meio ambiente de trabalho hígido, seguro e ergonomicamente adequado. A manutenção de servidores em postos de trabalho equipados com mobiliário desgastado, que não oferece os ajustes necessários e que induz a posturas viciosas, configura uma omissão do Poder Público no cumprimento desse dever. *Trata-se de uma falha que atenta diretamente contra a saúde e a integridade física do agente público, expondo-o a riscos concretos e evitáveis.*

Riscos Ergonômicos e a Vinculação à Norma Regulamentadora 17 (NR-17)

A utilização contínua de mobiliário que não atende aos padrões ergonômicos é uma causa direta e cientificamente comprovada do desenvolvimento de Lesões por Esforços Repetitivos (LER) e Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT). Patologias como tendinites, bursites, síndrome do túnel do carpo e dores crônicas na coluna vertebral são frequentemente associadas a postos de trabalho inadequados.

Nesse sentido, a Norma Regulamentadora 17 (NR-17), do Ministério do Trabalho e Emprego, que "visa estabelecer as diretrizes e os requisitos que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores", assume papel central. A NR-17 detalha os requisitos mínimos para o mobiliário dos postos de trabalho, incluindo ajustes de altura de assentos e planos de trabalho, características de encosto, apoio para os pés e organização do espaço.

Conforme o item 17.2.1 da própria norma, sua aplicação é obrigatória para "*órgãos públicos da administração direta e indireta, bem como para os entes dos Poderes Legislativo, Judiciário e Ministério Público que possuam empregados regidos pela Consolidação das Leis do Trabalho – CLT*". Ademais, a jurisprudência e a doutrina são pacíficas em reconhecer que, mesmo para os servidores estatutários, a NR-17 serve como parâmetro técnico indispensável para a aferição da adequação do meio ambiente de trabalho, em cumprimento ao dever constitucional de proteção à saúde do trabalhador. Portanto, a aquisição de mobiliário que atenda, impreterivelmente, às especificações da NR-17 não é uma escolha, mas um ato de gestão vinculado ao dever de garantir a segurança e a saúde dos servidores.

O Passivo Financeiro Iminente: Análise de Custo-Risco

A inércia na substituição do mobiliário obsoleto e ergonomicamente inadequado não gera apenas um passivo de saúde, mas também um passivo financeiro concreto e crescente para o Estado. Esse custo, longe de ser hipotético, materializa-se de diversas formas, tornando a aquisição de mobiliário adequado uma medida de prudência fiscal e de economicidade em seu sentido mais profundo. A despesa com a aquisição de mobiliário ergonômico não deve ser classificada como um despretensioso "investimento" ou "despesa de capital", mas sim

como uma “despesa de mitigação de risco e prevenção de passivos”. Essa reclassificação conceitual é fundamental, pois altera a percepção de urgência e prioridade do gasto. *A lógica é clara: é mais econômico para o Estado investir preventivamente na adequação do ambiente de trabalho do que arcar com os custos, invariavelmente mais elevados, decorrentes de sua omissão*. Os custos da inação podem ser categorizados da seguinte forma:

- Custos Diretos: *Despesas com o pagamento de licenças médicas prolongadas, tratamentos de saúde custeados pelo erário ou por planos de saúde mantidos pelo Poder Público, e custos associados à readaptação de servidores que perdem sua capacidade laboral para a função original.*

- Custos Indiretos: *A perda de produtividade decorrente de servidores que trabalham com dor ou desconforto, bem como o aumento das taxas de absenteísmo, impactam diretamente a eficiência e a qualidade do serviço público prestado à sociedade.*

- Custos de Litígio: *O risco mais gravoso reside nas potenciais ações judiciais de responsabilidade civil movidas por servidores acometidos por doenças ocupacionais. A jurisprudência pátria tem consistentemente reconhecido o dever de indenizar do Estado quando comprovado o nexo de causalidade entre a patologia e as condições de trabalho inadequadas.*

Dessa forma, a renovação do parque de móveis tratada neste processo deve ser compreendida como uma ação de gestão que ultrapassa o mero cumprimento de exigências legais de proteção. Representa uma decisão estratégica voltada a assegurar condições adequadas de saúde e segurança aos usuários, preservar e valorizar o patrimônio da instituição e promover um ambiente de trabalho mais funcional e produtivo. Ao mesmo tempo, essa medida funciona como um mecanismo de prevenção, diminuindo riscos que poderiam resultar em encargos financeiros significativos, além de reforçar o compromisso da administração com a responsabilidade e a sustentabilidade organizacional.

A Fragmentação de Demandas na Contratação: Ineficiência Sistêmica, Ilegalidade do Fracionamento de Despesas e Violação ao Princípio da Eficiência

A prática histórica, observada em inúmeros outros órgãos públicos, de permitir que cada setor administrativo deflagre, de forma autônoma e descentralizada, seus próprios certames licitatórios para a aquisição de um objeto de necessidade comum e permanente — como é o mobiliário — representa a antítese do princípio da eficiência.

Tal princípio, insculpido no caput do artigo 37 da Constituição e reiterado no art. 5º da Lei nº 14.133/2021, impõe ao gestor o dever de obter os melhores resultados com o menor dispêndio de meios possível. A fragmentação das contratações gera um cenário de profunda ineficiência administrativa, cujas consequências são danosas ao erário.

- ***Multiplicação de Atos Administrativos:*** *Cada certame isolado exige a produção de um conjunto completo de documentos (Estudo Técnico Preliminar, Termo de Referência, minuta de edital, pareceres jurídicos) e a mobilização de pessoal para a condução da sessão pública e fiscalização do contrato. Isso resulta em uma multiplicação desnecessária de tarefas e em uma sobrecarga dos setores de licitações com objetos idênticos ou de grande similaridade.*

- ***Perda de Poder de Negociação:*** *licitações de pequeno vulto possuem baixo poder de atração de grandes fornecedores e limitam a capacidade da Administração de obter preços mais vantajosos por meio da economia de escala.*

- ***Sobrecarga de Recursos Humanos:*** *o tempo e o esforço de servidores técnicos e administrativos, que poderiam ser alocados em atividades finalísticas de maior complexidade e valor agregado, são consumidos em tarefas repetitivas de aquisição.*

O Fracionamento Indevido de Despesas na Jurisprudência do TCU

Quando a fragmentação de contratações para objetos de mesma natureza é utilizada, intencionalmente ou por falta de planejamento, para enquadrar a despesa em modalidades licitatórias mais simples ou mesmo para

justificar a contratação direta por dispensa de valor, a prática deixa de ser mera ineficiência e passa a configurar fracionamento indevido de despesa. Trata-se de uma irregularidade grave, recorrentemente apontada e apenada pelo Tribunal de Contas da União (TCU) e demais órgãos de controle.

A jurisprudência do TCU é pacífica e consolidada no sentido de que a Administração tem o compromisso de planejar suas despesas anuais para objetos de mesma natureza ou pertencentes ao mesmo ramo de atividade. O valor a ser considerado para a definição da modalidade licitatória (ou para aferir o cabimento da dispensa) é o somatório de todas as aquisições previsíveis para o exercício financeiro. A realização de sucessivas licitações ou dispensas para o mesmo objeto, cujos valores somados exigiriam um procedimento mais rigoroso, caracteriza fuga ao procedimento licitatório e viola os princípios da economicidade, da competitividade e da isonomia.

A centralização da aquisição de mobiliário proposta pela SRA/RN, portanto, não é apenas uma boa prática de gestão, mas uma medida de conformidade (compliance) essencial para mitigar o risco de apontamentos por parte dos órgãos de controle, alinhando a atuação do órgão à jurisprudência consolidada da Corte de Contas.

Impactos Negativos da Fragmentação na Gestão Pública

A aquisição de móveis de maneira pulverizada não se restringe apenas a aspectos de eficiência ou conformidade legal; ela também interfere na administração do patrimônio, no uso racional dos recursos públicos e na igualdade de tratamento dentro da própria Administração. Por esse motivo, torna-se indispensável adotar um planejamento centralizado, com critérios uniformes de especificação e processos de contratação integrados.

Essa abordagem garante maior economia, justiça e sustentabilidade nas compras, evitando reflexos prejudiciais e imediatos no funcionamento cotidiano do órgão, como demonstram as situações desorganizadas relatadas a seguir.

- ***Dificuldades na Gestão Patrimonial:*** *A compra de bens heterogêneos, com múltiplos parâmetros nas especificações, marcas, cores e padrões de qualidade, torna a gestão patrimonial um desafio complexo. O controle de inventário, a padronização de procedimentos de manutenção, a gestão de garantias e a reposição de peças transformam-se em tarefas onerosas e ineficientes.*

- ***Perda da Economicidade:*** *Conforme já mencionado, a perda da economia de escala resulta, invariavelmente, em preços unitários médios mais elevados do que os que seriam obtidos em uma compra consolidada.*

- ***Violação da Isonomia:*** *A fragmentação leva à criação de "ilhas" de qualidade dentro do mesmo órgão. Setores com maior orçamento podem adquirir mobiliário de melhor qualidade, enquanto outros são relegados a condições de trabalho inferiores. Isso cria uma disparidade injustificada.*

Centralização e Padronização como Instrumentos de Racionalidade Administrativa: A Maximização da Economicidade mediante Economia de Escala

A solução para a ineficiência sistêmica da fragmentação reside na centralização do processo de compra. Ao consolidar as demandas potenciais de todos os seus setores em um único procedimento licitatório, a SRA/RN maximiza exponencialmente seu poder de barganha junto ao mercado fornecedor. A perspectiva de um contrato de maior vulto, ainda que de execução futura e eventual, como no SRP, atua como um poderoso atrativo para um número maior e mais qualificado de competidores. Essa ampliação da competitividade, aliada ao grande volume a ser adquirido, possibilita a obtenção de preços unitários significativamente inferiores aos que seriam alcançados em dezenas de licitações isoladas e de pequena escala. Configura-se, assim, a clássica e almejada economia de escala, um dos pilares da gestão de suprimentos moderna e um dos principais caminhos para a concretização do princípio da economicidade.

A Padronização como Instrumento de Qualidade e Racionalidade Gerencial

A centralização da compra de mobiliário não é apenas uma otimização de processo; ela é uma ferramenta de governança que impõe a padronização e, por consequência, a isonomia e a qualidade de forma sistêmica. A padronização, longe de representar um engessamento burocrático, emerge como um corolário lógico da aquisição centralizada e como um ato de gestão inteligente. Seus benefícios são múltiplos e interligados:

- ***Garantia de Qualidade e Segurança:*** *Ao estabelecer, em um Termo de Referência único e robusto, especificações técnicas claras e objetivas para todos os itens, a Administração define um patamar mínimo de qualidade, durabilidade, segurança e conformidade ergonômica. Isso assegura que o investimento público seja direcionado a bens que não apenas cumpram sua função imediata, mas que também ofereçam longevidade e preservem a saúde dos servidores.*

- ***Eficiência Processual e Redução de Custos:*** *A padronização elimina a necessidade de que as áreas técnicas e de licitação elaborem, repetidamente, estudos e especificações para cada nova compra. Uma vez definido o padrão, o processo se torna mais ágil e menos custoso em termos de horas de trabalho.*

- ***Gestão Patrimonial Simplificada e Econômica:*** *A homogeneidade dos bens adquiridos simplifica drasticamente a gestão patrimonial. O inventário, o controle, a alocação de mobiliário entre setores, a gestão de garantias e, fundamentalmente, a manutenção tornam-se mais racionais e econômicos. A necessidade de manter um estoque diversificado de peças de reposição é eliminada, e os procedimentos de conserto podem ser padronizados, reduzindo custos e tempo de indisponibilidade dos bens.*

A concentração das decisões elimina o potencial de escolhas isoladas por parte de gestores de áreas específicas que, diante de limitações de orçamento ou de insuficiência técnica, poderiam adotar alternativas baratas, porém impróprias. Com a imposição da padronização como meio de alcançar economia em larga escala, a Administração Pública assegura, de maneira indireta, que todos os setores sejam contemplados com mobiliário de nível elevado, garantindo, assim, um tratamento uniforme e justo em toda a estrutura organizacional.

Padronização versus Restrição à Competitividade

É fundamental destacar que a uniformização, desde que respaldada em parâmetros técnicos e objetivos voltados à eficiência e à boa gestão dos recursos, não representa limitação ilegítima à concorrência. Ao contrário, ao descrever de modo inequívoco e detalhado o bem pretendido, a Administração estabelece as “regras do jogo” de maneira isonômica para todos os potenciais licitantes, que competem em igualdade de condições para fornecer um produto com as características demandadas.

O Tribunal de Contas da União já consolidou entendimento a respeito da matéria, reconhecendo a padronização como instrumento válido de gestão, desde que não seja utilizada como meio de favorecer escolhas indevidas. Nesse sentido, a **Súmula TCU nº 270/2012** estabelece que é possível a indicação de marca em procedimentos licitatórios quando tal medida se mostrar indispensável para garantir a uniformização, desde que acompanhada de justificativa prévia e devidamente fundamentada.

Embora não se trate, na presente situação, da fixação de marca determinada, o raciocínio consagrado pela súmula mantém plena pertinência: a harmonização de especificações técnicas configura prática válida e desejável, desde que amparada em estudos consistentes que demonstrem vantagens efetivas à coletividade. A tabela subsequente apresenta, em caráter comparativo, a inequívoca superioridade do modelo de contratação estruturado sob critérios de centralização e padronização.

Métrica de Análise	Modelo Fragmentado /Descentralizado	Modelo Centralizado /Padronizado (SRP)

Custo Unitário Médio	Elevado (ausência de economia de escala)	Reduzido (ganho de escala e maior competitividade)
Custo Administrativo Total	Alto (multiplicação de processos licitatórios)	Baixo (um único processo para múltiplas aquisições)
Tempo Médio do Ciclo de Compra	Longo (repetição de todas as fases a cada necessidade)	Rápido (contratação direta a partir da Ata vigente)
Padrão de Qualidade /Ergonomia	Heterogêneo e inconsistente	Uniforme e elevado (definido no Termo de Referência)
Facilidade de Gestão Patrimonial	Complexa (diversidade de modelos e peças)	Simplificada (homogeneidade dos bens)

O Princípio da Sustentabilidade e a Função da Contratação Pública no Fomento ao Desenvolvimento Nacional Sustentável

A Lei nº 14.133/2021, ao inaugurar um novo marco normativo para as contratações públicas, promove inequívoco avanço civilizatório ao positivar o **desenvolvimento nacional sustentável** não apenas como princípio reitor do sistema (art. 5º), mas sobretudo como propósito fundamental que legitima e direciona a atividade estatal (art. 11, IV). Tal diretriz normativa insere-se em um movimento mais amplo de constitucionalização do Direito Administrativo, em que os valores da eficiência, da moralidade e da sustentabilidade passam a integrar, em caráter indissociável, o núcleo axiológico das escolhas públicas.

A doutrina tem assinalado que a função contemporânea do Estado-Administrador transcende a mera satisfação das necessidades imediatas da coletividade, incumbindo-lhe igualmente a missão de estimular comportamentos de mercado conformes à ordem jurídica e compatíveis com os compromissos éticos, sociais e ambientais assumidos pelo Estado brasileiro em nível constitucional e internacional. Por conseguinte, o poder de compra da Administração Pública transcende a simples prerrogativa discricionária, configurando-se como um autêntico dever-poder, a ser exercido como mecanismo eficiente de promoção de práticas socialmente inclusivas, economicamente racionais e ecologicamente equilibradas, em conformidade com os princípios da dignidade da pessoa humana, da isonomia e da função socioambiental do gasto público.

Em face dessa realidade, a contratação de mobiliário corporativo, dada a sua natureza de bem de consumo em larga escala no universo da administração governamental, representa oportunidade concreta de materialização da tríplice dimensão da sustentabilidade — **social, econômica e ambiental**. Trata-se de campo fértil para que o gestor público, respaldado em estudos técnicos e parâmetros objetivos, dê concretude ao comando normativo da lei e, ao mesmo tempo, confirme a finalidade maior do seu encargo: *realizar o interesse público, em sua acepção global e substantiva, entendido como o fim último que orienta e legitima todo o agir estatal*.

- Dimensão Ambiental: *Fomento ao uso de matérias-primas de origem legal e renovável, incentivo à reciclagem e à redução de resíduos.*

- ***Dimensão Social:*** *Garantia de condições de trabalho dignas na cadeia produtiva e promoção da saúde e bem-estar dos servidores.*

- ***Dimensão Econômica:*** *Estímulo à inovação, à eficiência produtiva e à criação de um mercado de produtos e serviços "verdes".*

Critérios de Sustentabilidade Aplicáveis à Aquisição de Mobiliário

Com o desígnio de assegurar a plena concretização do princípio da sustentabilidade, impõe-se que o instrumento convocatório, em conjunto com seus anexos, estabeleça parâmetros claros, mensuráveis e passíveis de aferição objetiva, os quais poderão ser previstos tanto como requisitos de habilitação quanto como exigências de qualificação técnica dos interessados. Tais parâmetros devem ser estruturados de modo a compatibilizar a tutela do interesse público primário com a necessária preservação da isonomia e da competitividade do certame.

- Origem da Matéria-Prima: *Exigência de que toda a madeira e seus derivados utilizados na fabricação do mobiliário possuam certificação de manejo florestal sustentável, emitida por organismos reconhecidos como o FSC (Forest Stewardship Council) ou o PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification). Essa exigência garante que a matéria-prima não provém de desmatamento ilegal e que sua extração seguiu critérios de responsabilidade ambiental.*

- ***Composição e Ciclo de Vida do Produto:*** *Preferência por mobiliário fabricado com percentual relevante de material reciclado e que seja, ele próprio, facilmente reciclável ao final de sua vida útil. Deverá ser vedada ou restringida a utilização de substâncias tóxicas ou perigosas, como formaldeído em excesso, metais pesados e compostos orgânicos voláteis, em conformidade com guias de compras públicas sustentáveis.*

- ***Logística Reversa e Economia Circular:*** *O edital poderá prever a responsabilidade do fornecedor pela estruturação de um plano de logística reversa, que assegure o recolhimento e o descarte ambientalmente adequado do mobiliário ao final de sua vida útil, em estrita conformidade com a Política Nacional de Resíduos Sólidos (Lei nº 12.305/2010).*

A Sustentabilidade como Fator de Vantajosidade

A inclusão de critérios de sustentabilidade não deve ser percebida como um mero ônus que encarece a contratação. Ao contrário, constitui elemento intrínseco à própria noção de vantajosidade. Produtos fabricados com materiais de maior qualidade e processos mais eficientes, como os exigidos pelas certificações ambientais, frequentemente apresentam maior durabilidade, menor custo de manutenção e custo de descarte reduzido ou mesmo nulo (no caso da logística reversa). Dessa forma, a sustentabilidade alinha-se perfeitamente à análise do ciclo de vida do objeto, contribuindo para a economicidade real e de longo prazo da contratação.

Proposta Mais Vantajosa nas Contratações Públicas: Análise Estratégica do Ciclo de Vida do Objeto e Ressignificação da Vantajosidade

Entre os avanços mais expressivos trazidos pela Lei nº 14.133/2021, destaca-se a **ressignificação da noção de "proposta mais vantajosa"**. O novo diploma legal promove ruptura definitiva com a visão restrita que equiparava vantajosidade ao simples critério do menor preço imediato, desconsiderando outros fatores relevantes. Ao dispor, em seu art. 11, inciso I, que a licitação tem por escopo "assegurar a seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração, inclusive no que se refere ao ciclo de vida do objeto", o legislador conferiu maior densidade normativa ao instituto, introduzindo uma leitura que privilegia a racionalidade econômica, a eficiência administrativa e a sustentabilidade, superando a antiga análise meramente numérica do valor ofertado.

Essa inclusão não se limita a um enunciado de caráter programático; ao contrário, impõe ao administrador público a obrigação de adotar uma perspectiva estratégica e de longo prazo, avaliando o custo total de propriedade do bem, e não apenas seu preço de aquisição. A vantajosidade, sob a ótica da nova lei, é multidimensional, abrangendo a eficiência, a qualidade, a durabilidade, a segurança, os custos de manutenção,

o impacto ambiental e o conforto que o bem proporcionará ao longo de toda a sua funcionalidade no patrimônio público.

Análise do Ciclo de Vida do Mobiliário Administrativo

No que se refere à aquisição proposta, a aferição da vantajosidade se dará por meio de uma análise do ciclo de vida do mobiliário, que se pautará pelos seguintes elementos, conforme detalhado nas especificações técnicas do Termo de Referência, anexo que constitui parte integrante do ato convocatório.

- ***Custos de Aquisição:*** *Correspondem ao preço nominal da proposta, que será o critério de julgamento (menor preço por item ou lote), mas aplicado a um universo de produtos que já atendem a elevados padrões de qualidade.*

- ***Custos de Operação e Manutenção:*** *As especificações exigirão materiais de alta durabilidade e resistência ao uso contínuo, acabamentos que facilitem a limpeza e a conservação, e um design que permita a fácil substituição de componentes. A exigência de longos prazos de garantia também será um fator considerado, pois transfere parte do risco de manutenção para o fornecedor.*

- ***Custos de Descarte (ou Não Custos):*** *A exigência de logística reversa, conforme detalhado no capítulo anterior, visa eliminar ou reduzir drasticamente os custos de descarte para a Administração. Um produto com maior valor residual ou que possa ser devolvido ao fabricante sem ônus ao final de sua vida útil é, intrinsecamente, mais vantajoso.*

- ***Qualidade, Durabilidade e Segurança:*** *O Termo de Referência será o instrumento central para garantir que apenas produtos de alta qualidade e durabilidade possam competir. Serão exigidos laudos e certificações que atestem a resistência dos materiais, a estabilidade estrutural e a conformidade com as normas técnicas e ergonômicas (NR-17).*

Essa abordagem evita que o "barato" adquirido hoje se transforme no "caro" de amanhã, em razão de quebras constantes, manutenções onerosas e substituições precoces. Em outras palavras, o preço de compra é apenas uma fração da equação. Ao optar por um produto, serviço ou equipamento de menor qualidade apenas por ser mais barato, é comum que, ao longo do tempo, surjam custos ocultos: manutenções recorrentes e onerosas, falhas operacionais, tempo de inatividade e substituição prematura.

Planejamento Estratégico e Economicidade Real

A análise do ciclo de vida do objeto é a materialização do planejamento estratégico na seleção da proposta. Ao definir, na fase preparatória da licitação (Estudo Técnico Preliminar e Termo de Referência), padrões elevados de qualidade, ergonomia, sustentabilidade e durabilidade, a (SRA/RN)constrói uma base sólida de requisitos mínimos.

Essa atuação prévia assegura que o critério de julgamento, ainda que seja o de menor preço, incidirá sobre propostas que já são, em sua essência, vantajosas a longo prazo. ***Garante-se, assim, a verdadeira economicidade, que não se confunde com a simples busca pelo preço mais baixo, mas com a melhor relação custo-benefício ao longo de todo o ciclo de vida do bem.***

O Sistema de Registro de Preços (SRP) como Ferramenta Procedimental de Excelência: Natureza Jurídica e Adequação ao Objeto

Se a centralização e a padronização constituem o cerne do planejamento estratégico para a aquisição racional de mobiliário, a escolha pelo Sistema de Registro de Preços é a ferramenta procedimental que confere a flexibilidade, a agilidade e a eficiência necessárias para a execução bem-sucedida dessa diretriz.

O SRP, disciplinado pelos artigos 82 a 86 da Lei nº 14.133/2021 e regulamentado, no âmbito federal, pelo Decreto nº 11.462/2023, é classificado como um procedimento auxiliar das licitações. Sua adoção é particularmente adequada para a contratação de bens e serviços de necessidade frequente ou permanente, cujas aquisições se realizam de forma parcelada ao longo do tempo, como é o caso típico do mobiliário administrativo.

Vantagens para o Órgão Gerenciador (SRA/RN)

A utilização do SRP oferece vantagens operacionais e financeiras expressivas para o órgão gerenciador:

- ***Flexibilidade Orçamentária e Financeira:*** *A principal vantagem do SRP reside na desvinculação entre o processo licitatório e a obrigação de aquisição imediata. A homologação do certame gera uma Ata de Registro de Preços (ARP), que é um documento vinculativo com característica de compromisso para futura contratação, mas que não obriga a Administração a adquirir a totalidade dos quantitativos. As aquisições ocorrerão de forma gradual e fracionada, impulsionadas pela real manifestação da necessidade e pela efetiva disponibilidade orçamentária. Isso evita a imobilização de vultosos recursos de uma só vez, permitindo uma gestão de caixa mais fluida e responsável.*

- ***Eliminação de Custos de Estocagem:*** *Ao permitir aquisições sob demanda, o SRP elimina a necessidade de manter grandes e onerosos estoques físicos de mobiliário. Isso reduz custos com armazenagem, segurança e controle de inventário, além de mitigar os riscos de obsolescência ou dano dos materiais estocados. A compra passa a operar em um modelo próximo ao "just-in-time", alinhado à demanda real das unidades administrativas.*

- ***Agilidade e Economia Processual:*** *Em vez de conduzir dezenas de licitações ao longo do tempo, a SRA/RN realizará um único e robusto processo licitatório para formar uma ata com validade de um ano, prorrogável por igual período. Uma vez que a ata esteja vigente, a aquisição de um item se resume a um simples ato de emissão de ordem de fornecimento, conferindo extrema agilidade ao atendimento das necessidades que surgirem.*

A Prerrogativa de Adesão ("Carona") como Instrumento de Eficiência Sistêmica

A prerrogativa que eleva o SRP a um patamar superior de eficiência, especialmente em contratações centralizadas, é a faculdade de adesão superveniente por parte de órgãos e entidades que não participaram originariamente do certame (os "não participantes"), mecanismo popularmente conhecido como "carona". Essa funcionalidade transforma uma Ata de Registro de Preços bem planejada, como a que se propõe, de uma solução local em uma poderosa ferramenta de alcance sistêmico. Ao gerenciar uma ata de grande porte e alta qualidade técnica, a SRA/RN transcende sua função administrativa regional e assume, de fato, o papel de Central de Compras.

Isso a posiciona como referência em boas práticas e como polo de eficiência para outros entes, especialmente municípios e órgãos com menor capacidade técnica e administrativa, que podem se beneficiar da expertise e do poder de barganha da SRA/RN. Para muitos desses entes, a "carona" não representa apenas economia de tempo e dinheiro, mas também o acesso a um padrão de qualidade que dificilmente alcançariam isoladamente. A SRA/RN, ao executar seu planejamento com excelência, gera uma externalidade positiva para toda a rede da Administração Pública em seu raio de influência. Os benefícios exponenciais dessa prerrogativa são:

- Economia Processual em Larga Escala: *A "carona" evita que dezenas ou centenas de outros órgãos tenham que repetir o mesmo complexo processo licitatório, com todos os seus custos administrativos e de pessoal. A eficiência gerada pela SRA/RN é, assim, compartilhada com toda a Administração Pública.*

- ***Disseminação de Padrões de Qualidade:*** *O padrão de qualidade, ergonomia e sustentabilidade criteriosamente definido pela SRA/RN é disseminado para todos os órgãos aderentes, elevando o patamar das condições de trabalho em diversas instituições.*

Em termos conclusivos, o Sistema de Registro de Preços apresenta-se como ferramenta estratégica de gestão das contratações, apta a assegurar ganhos de escala, redução de custos transacionais e maior previsibilidade

no atendimento das necessidades institucionais. Ao permitir que a Administração opere de forma centralizada, com especificações uniformes e observância de critérios sustentáveis, o SRP amplia a flexibilidade operacional, diminui riscos de desabastecimento e promove maior transparência e eficiência nos processos, revelando-se um modelo de contratação altamente vantajoso e de amplo alcance para a Administração Pública.

Portanto, o SRP deve ser compreendido como uma verdadeira engrenagem de modernização da Administração Pública, ao conjugar centralização, padronização e sustentabilidade em um arranjo procedimental capaz de gerar eficiência, economicidade e transparência. Mais do que uma técnica de compras, o Sistema de Registro de Preços configura-se como instrumento estratégico de governança, essencial para que a Administração cumpra sua missão constitucional de promover o interesse público de forma substancial, equitativa e duradoura.

A Iniciativa como Precursora de um Centro de Serviços Compartilhados: Decreto nº 11.837/2023

A contratação em tela, ao estruturar um processo centralizado e padronizado para uma necessidade administrativa comum, não apenas se alinha aos princípios da Lei nº 14.133/2021, mas também se antecipa e materializa, em seu escopo, a filosofia de gestão que fundamenta o Decreto nº 11.837, de 21 de dezembro de 2023. Esse decreto, ao instituir o Centro de Serviços Compartilhados (*ColaboraGov*) no âmbito da Administração Pública Federal, visa precisamente à otimização de serviços de suporte administrativo por meio da centralização e da padronização.

A iniciativa da SRA/RN de gerenciar uma Ata de Registro de Preços para mobiliário, que poderá atender a múltiplos setores internos e, potencialmente, a outros órgãos por meio de adesão, a posiciona como órgão prestador de um serviço de suporte administrativo (o serviço de aquisição), em perfeita consonância com a terminologia e os objetivos do referido decreto. A análise da conformidade da ora contratação com os objetivos do ColaboraGov, elencados no § 2º do art. 3º do Decreto nº 11.837/2023, revela uma sinergia inequívoca:

I – Prestar serviços de suporte administrativo em favor dos órgãos solicitantes: ao conduzir um único e robusto processo licitatório, a SRA/RN presta um serviço de aquisição centralizada para todas as suas unidades internas (órgãos solicitantes, em uma analogia interna) e para os eventuais “caronas”. Estes são desonerados da complexa tarefa de realizar seus próprios certames, recebendo um serviço de suporte que lhes entrega a solução final: o acesso a bens de qualidade a preços vantajosos.

II – Reduzir custos e assegurar maior eficiência e transparência na gestão: trata-se do cerne da justificativa. A redução de custos é alcançada pela economia de escala e pela drástica diminuição dos custos transacionais (multiplicação de processos). A eficiência é maximizada ao liberar recursos humanos e financeiros para atividades finalísticas. A transparência é ampliada, pois um único processo centralizado é mais fácil de fiscalizar e auditar do que dezenas de certames pulverizados.

III – Assegurar o mesmo padrão de qualidade, tempo de execução e transparência: a padronização, pilar desta contratação, garante que todo o mobiliário adquirido, independentemente do setor ou órgão destinatário, atenderá a um padrão de qualidade, ergonomia e sustentabilidade previamente definido. O tempo de execução para a aquisição é drasticamente reduzido para os beneficiários da ata, que passam a ter suas necessidades atendidas em dias, em vez dos meses que um processo licitatório completo demandaria.

IV – Padronizar a implementação de procedimentos, políticas e práticas: a própria adoção do SRP como solução única para a aquisição de mobiliário representa a padronização de um procedimento de compra.

Substitui-se a multiplicidade de práticas descentralizadas e heterogêneas por uma política de aquisição unificada, coerente e alinhada às melhores práticas de gestão.

Dessa forma, a contratação em tela não é apenas uma resposta a uma necessidade material, mas um projeto-piloto que reflete a vanguarda da gestão pública, aplicando os princípios de um Centro de Serviços Compartilhados para resolver uma demanda específica, com ganhos evidentes de racionalidade, economicidade e governança.

Conclusão: Racionalidade, Vantajosidade e Convergência dos Fundamentos

A análise aprofundada dos múltiplos vetores que justificam a presente contratação revela uma notável convergência de fundamentos fáticos e jurídicos. A substituição do mobiliário obsoleto não é uma mera conveniência, mas um dever legal de garantir a saúde do servidor e de mitigar passivos para o Estado. A centralização da demanda e a padronização dos bens não constituem apenas boas práticas, mas a via necessária para romper com a ineficiência sistêmica e com a ilegalidade do fracionamento de despesas. A incorporação de critérios de sustentabilidade e a análise do ciclo de vida do objeto não representam um ônus, mas a concretização dos princípios da nova Lei de Licitações e o caminho para a economicidade real. Por fim, a utilização do Sistema de Registro de Preços não é uma escolha aleatória, mas a ferramenta procedimental que confere a flexibilidade, a agilidade e a escala indispensáveis à materialização de toda a estratégia. Esses elementos não são isolados; interconectam-se e reforçam-se mutuamente, compondo uma estrutura coesa, racional e juridicamente inatacável.

Fica demonstrado que a presente contratação não se esgota no ato de adquirir mobiliário. Ela se qualifica, em sua essência, como um projeto de modernização da gestão administrativa da SRA/RN. Ao internalizar os mais modernos preceitos de governança em contratações públicas e ao espelhar os objetivos contidos no Decreto nº 11.837, de 21 de dezembro de 2023 do Centro de Serviços Compartilhados, a iniciativa promove significativa redução dos custos transacionais e da utilização de horas de trabalho da força de pessoal técnico e administrativo. Recursos humanos e financeiros, antes dispersos em tarefas repetitivas, podem ser realocados para atividades de maior valor agregado, em estrita conformidade com o princípio constitucional da eficiência.

Em derradeira análise, a solução delineada para a aquisição de mobiliário administrativo atende, de forma otimizada e sinérgica, aos princípios constitucionais e infraconstitucionais que orientam a atuação da Administração Pública. A iniciativa materializa, em termos práticos, os postulados da legalidade, do planejamento, da eficiência, da economicidade, da isonomia, da transparência, da competitividade, da seleção da proposta mais vantajosa, da primazia do interesse público e da promoção do desenvolvimento nacional sustentável. Enquadra-se, assim, de decisão gerencial que se apresenta como a mais adequada à salvaguarda do erário, à elevação da qualidade na prestação dos serviços públicos e à proteção do bem-estar dos agentes envolvidos, promovendo o alinhamento da SRA/RN às melhores práticas de gestão e aos fundamentos principiológicos consagrados pela Lei nº 14.133/2021.

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Serviço de Administração e Logística - SEAL/SRA/RN	Cláudio Felipe Tumelero Martins

4. Descrição dos Requisitos da Contratação

Fundamentação: inciso III do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A contratação em tela observará o marco normativo da Lei nº 14.133/2021, que disciplina as regras gerais aplicáveis às licitações e aos contratos da Administração Pública. Serão atendidos, de maneira estrita, os requisitos técnicos, as quantidades e os padrões de qualidade previstos no Edital e em seus anexos, de modo a assegurar que os bens fornecidos estejam alinhados às exigências estabelecidas.

A opção administrativa pelo Sistema de Registro de Preços (SRP) fundamenta-se na regularidade da demanda, no potencial de ganhos econômicos pelo efeito de escala e na celeridade das aquisições, especialmente quando houver necessidade de pronto atendimento, conforme amplamente demonstrado. O procedimento observará integralmente os princípios da **legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade, eficiência, economicidade, planejamento e sustentabilidade, assegurando a gestão transparente e responsável dos recursos públicos**.

Da Natureza do Objeto Licitado

Inicialmente, impende consignar que, em decorrência de criteriosa prospecção mercadológica, os bens da vindoura aquisição — ***mobiliário corporativo*** — ostentam características que lhes conferem plena comensurabilidade, seja sob o prisma da funcionalidade, seja sob o viés do desempenho e da qualidade intrínseca.

As referidas propriedades, por serem padronizados e ubíquos no mercado, propiciam a estipulação de requisitos técnicos objetivos no bojo do instrumento convocatório. Dessa premissa decorre, de forma lógica e consequente, a constatação de que os bens em tela ostentam descritivos usuais e amplamente reconhecidas no mercado pertinente, tais como dimensões, insumos, resistência estrutural e conformidade ergonômica.

Tal fato subsume os referidos itens, de forma inequívoca, à categoria de bens e serviços comuns, nos exatos termos do art. 6º, inciso XIII, da Lei nº 14.133/2021, que os conceitua como:

> *“aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado”*.

Os bens almejados destinam-se, exclusivamente, ao suprimento das necessidades funcionais e operacionais desta Superintendência Regional, sendo desprovidos de quaisquer características que os enquadrem como supérfluos, de natureza ostensiva ou incompatível com os princípios que regem o interesse público.

A correta identificação da natureza do objeto a ser licitado como "*comum*" é a condição *sine qua non* para a adoção do pregão, uma modalidade que, por sua própria estrutura procedimental, fomenta a celeridade, a competitividade e, consequentemente, a economicidade para o erário.

A base para essa discussão encontra-se consolidada na nova Lei de Licitações e Contratos Administrativos (Lei nº 14.133/2021), que unificou o regime de contratações públicas e estabelece o pregão como modalidade obrigatória para a aquisição de bens e serviços comuns. O Art. 29 da referida lei dispõe:

“a concorrência e o pregão seguem o rito procedimental comum a que se refere o art. 17 desta Lei, adotando-se o pregão sempre que o objeto possuir padrões de desempenho e qualidade que possam ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais de mercado”

A denominação legal de "*bens e serviços comuns*" está implícita na parte final do artigo: são aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos no edital, por meio de especificações usuais de mercado. Isso significa que não demandam uma análise subjetiva ou complexa da técnica da proposta, permitindo uma seleção baseada predominantemente no menor preço ou no maior desconto.

Tal classificação não configura mero formalismo, mas revela-se alicerce normativo que legitima o Poder Público a afastar procedimentos mais complexos e onerosos, em favor de uma modalidade — o pregão — que exprime a busca pela agilidade, pela competitividade e, acima de tudo, pela economicidade.

Ao definir objetivamente o que necessita, com base em descritivos comumente ofertados, o gestor público cumpre o dever de eleger o caminho procedimental que melhor atenderá ao interesse público primário, certificando-se de que os recursos públicos sejam aplicados da forma mais vantajosa e célere possível.

Das Exigências Técnicas

O Agente de Contratação solicitará ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente, em conjunto com sua proposta, os documentos técnicos válidos a seguir relacionados. A inobservância dessa exigência — seja pela ausência da documentação requerida, seja pela apresentação em desconformidade com o disposto — acarretará a rejeição da proposta e ensejará a convocação do licitante subsequente, em estrita observância à ordem de classificação:

a) Para os itens cuja atividade principal de fabricação se enquadre na Categoria 7 – Indústria de Madeira (código 7-4: fabricação de estruturas de madeira e móveis), constante do Anexo I da Instrução Normativa IBAMA nº 13 /2021, será exigida a comprovação de inscrição no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP), acompanhada do respectivo Certificado de Regularidade vigente. Esses documentos devem estar emitidos em nome do fabricante dos bens ofertados e atender ao art. 17, inciso II, da Lei nº 6.938/1981, à Instrução Normativa IBAMA nº 13/2021 e às normas supervenientes aplicáveis.

b) Todos os mobiliários que contenham elementos de madeira ou de seus derivados em sua composição, conforme especificado nos itens do Termo de Referência, deverá ter origem em fontes de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. A comprovação de procedência dar-se-á pela apresentação de documentação válida que ateste a certificação da Cadeia de Custódia do produto, emitida por um dos seguintes sistemas: FSC ou CERFLOR ou similar.

O referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final);

b.1) Será considerado “similar” o sistema de certificação que, cumulativamente, atenda aos seguintes requisitos: **i**. contemple normas de manejo florestal e cadeia de custódia estruturadas nos três pilares da sustentabilidade (ambiental, social e econômico), com requisitos públicos e transparentes; **ii.** seja emitido por organismo certificador acreditado por terceira parte independente, devidamente reconhecido em âmbito nacional ou internacional; **iii.** assegure rastreabilidade auditável de toda a cadeia de custódia, impedindo a inserção de materiais de origem ilegal ou controversa; **e iv.** disponha de base de dados pública e de fácil acesso, que permita verificar a validade, o escopo e a abrangência dos certificados emitidos;

c) Laudo, Declaração ou Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, em conformidade com as disposições da Norma Regulamentadora 17 (Ergonomia), em sua redação atualizada pela Portaria MTP n.º 423, de 7 de outubro de 2021. O referido documento deverá ser emitido por profissional legalmente habilitado – Ergonomista, Médico do Trabalho, Fisioterapeuta do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho – e deverá ser acompanhado de cópia da respectiva carteira de identidade profissional ou outro documento que comprove a habilitação e especialização para a emissão do parecer.

c.1) O Laudo deverá atestar, de forma inequívoca, que o produto atende aos requisitos aplicáveis do item 17.6 da NR 17 ("Mobiliário dos postos de trabalho") e demais disposições pertinentes da norma. Para os itens de mobiliário que possuem dimensões fixas e não dispõem de mecanismos de regulagem (e.g., armários, estantes, balcões fixos, mesas fixas), o respectivo Laudo deverá atestar que seu design, características dimensionais (altura, profundidade, zonas de alcance), e características construtivas (ausência de quinas vivas, espaço para membros inferiores, etc.) são compatíveis com as características antropométricas da população de usuários e com a natureza do trabalho, permitindo sua integração a um posto de trabalho ergonomicamente adequado e não introduzindo riscos de posturas nocivas, amplitudes articulares excessivas ou outros riscos ergonômicos, em consonância com a avaliação sistêmica do "conjunto do mobiliário" preconizada pelo item 17.6.1 da NR 17. A não apresentação dos documentos de conformidade ergonômica para a totalidade dos itens, ou a apresentação de documentos em desacordo com as exigências deste tópico, ensejará a desclassificação da proposta e ensejará a convocação do licitante subsequente, em estrita observância à ordem de classificação. A não apresentação dos documentos de conformidade ergonômica para a integralidade dos objetos licitados, ou a apresentação de documentos em desacordo com as exigências deste tópico acarretará a rejeição da proposta e ensejará a convocação do licitante subsequente, em estrita observância à ordem de classificação.

d) Para os itens 36 (Cabine acústica com 1 lugar) e 37 (Cabine acústica com 2 lugares): laudo técnico que comprove o desempenho de isolamento a ruído aéreo do produto ofertado, visando garantir a privacidade de fala e a redução de distrações no ambiente de trabalho. O laudo deverá atestar os seguintes níveis mínimos de desempenho para ambos os itens: Diferença Padronizada de Nível Ponderada (*DnT,w*) de, no mínimo, 20 dB (vinte decibéis).

d.1) A medição e a classificação do desempenho deverão seguir, preferencialmente, as metodologias prescritas nas normas ABNT NBR ISO 16283-1:2018 (Acústica — Medição de campo do isolamento acústico nas edificações e nos elementos de edificações-Parte 1: Isolamento a ruído aéreo) e ABNT NBR ISO 717-1:2021 (Acústica — Classificação de isolamento acústico em edificações e elementos de edificações - Parte 1: Isolamento a ruído aéreo).

d.2) O laudo deverá ser emitido por laboratório com comprovada capacidade técnica e experiência na realização de ensaios de acústica, obrigatoriamente acreditado pelo INMETRO na norma ABNT NBR ISO/IEC 17025 para ensaios acústicos.

e) Para a aferição da conformidade dos produtos ao Termo de Referência e a seus Anexos, competirá ao licitante apresentar catálogo, folder ou desenho ilustrativo de cada item ofertado.

Esses documentos deverão consignar, de modo obrigatório, a marca, o modelo, o fabricante e a especificação técnica pertinente a cada item que integre o lote escolhido para participação.

f) Declaração de Garantia, destinada exclusivamente a este processo licitatório, firmada por responsável legalmente habilitado e acreditado, com prazo de vigência não inferior a 05 (cinco) anos, abrangendo integralmente a cobertura contra eventuais vícios ou defeitos de fabricação.

Das Fundamentações Jurídico-Técnicas das Exigências de Registro no CTF/IBAMA, Certificado de Regularidade e Certificação Ambiental de Cadeia de Custódia Reconhecida (FSC, CERFLOR ou similar)

Introdução

A análise do ***Guia Nacional de Contratações Sustentáveis*** **(GNCS)**, em sua 6ª edição, publicada pela Advocacia-Geral da União (AGU), revela que a Lei nº 14.133/2021, embora herdeira de esforços legislativos anteriores, promove uma elevação qualitativa do papel da sustentabilidade nas compras públicas.

A Seção 3.1 do GNCS ressalta que a nova lei de licitações não apenas dá continuidade a essa diretriz, mas a reforça de forma significativa, ao consagrar o desenvolvimento nacional sustentável como princípio explícito a ser observado na aplicação da lei (art. 5º) e, cumulativamente, como um dos objetivos do processo licitatório (art. 11, IV).

Essa dupla qualificação — como princípio e como objetivo — opera verdadeira transmutação na natureza jurídica da sustentabilidade no âmbito das contratações públicas, na medida em que, no plano normativo, os princípios não apenas orientam a interpretação e a aplicação das normas, mas também vinculam o exercício da discricionariedade e servem de parâmetro para o controle de legalidade e de legitimidade dos atos administrativos. Ao mesmo tempo, sua qualificação como objetivo reforça a dimensão teleológica da norma, exigindo que as contratações públicas contribuam concretamente para o desenvolvimento sustentável, mediante a incorporação de critérios ambientais, sociais e econômicos. Essa abordagem é corroborada por dispositivos como a análise do ciclo de vida do objeto, e a possibilidade de adoção de critérios de sustentabilidade na definição do objeto e na seleção da proposta mais vantajosa.

Adicionalmente, o GNCS sublinha a responsabilidade da alta administração do órgão ou entidade pela governança das contratações. A lei impõe a essa cúpula diretiva o dever de implementar processos, estruturas de gestão de riscos e controles internos para “avaliar, direcionar e monitorar” os procedimentos licitatórios, assegurando o alcance dos objetivos legais, notadamente o da sustentabilidade. Cuida-se de mudança paradigmática no foco da responsabilização (*accountability*).

A ausência de um ambiente organizacional apto a fomentar e viabilizar contratações sustentáveis não pode mais ser compreendida como simples falha operacional atribuível ao agente de contratação ou à comissão de licitação. Revela-se, em verdade, uma deficiência estrutural de governança. Essa omissão, por seu caráter institucional, projeta responsabilidade diretamente sobre os dirigentes máximos do órgão ou entidade, os quais podem ser chamados a responder perante instâncias de controle, como o Tribunal de Contas da União (TCU) e a Controladoria-Geral da União (CGU), que vêm ampliando a fiscalização e as auditorias acerca da governança pública.

O ***Guia Nacional de Contratações Sustentáveis*** **aborda o Parecer nº 00001/2021/CNS/CGU/AGU**, documento que consolida o entendimento sobre o caráter imperativo da sustentabilidade nas contratações públicas. A ementa do parecer, destacada no Guia, é inequívoca em seus três pontos centrais: **(i)** os órgãos e entidades da Administração "são obrigados a adotar" critérios e práticas de sustentabilidade socioambiental e de acessibilidade em todas as fases da contratação; **(ii)** a "impossibilidade de adoção" desses critérios deve ser formalmente "justificada pelo gestor competente nos autos", com a devida exposição das razões de fato e de direito; e **(iii)** recomenda-se expressamente a consulta ao GNCS como ferramenta de apoio.

O impacto mais profundo desse parecer reside na inversão do ônus da motivação. Historicamente, sob a égide da Lei nº 8.666/1993, o gestor público sentia-se compelido a justificar pormenorizadamente a inclusão de qualquer requisito que pudesse, ainda que em tese, onerar a contratação ou restringir a competitividade, como era o caso dos critérios de sustentabilidade. O foco da motivação recaía em justificar o "desvio" da busca estrita pelo menor preço. O Parecer nº 01/2021, alinhado ao espírito da nova lei e aos preceitos constitucionais (art. 225 da CF), inverte essa lógica: consagra a contratação sustentável como regra, como procedimento padrão.

Consequentemente, o ato administrativo que se afasta desse paradigma — isto é, aquele que não adota critérios de sustentabilidade — passa a configurar a exceção e demanda motivação qualificada e robusta. O gestor deixa de justificar por que está sendo sustentável e passa a justificar por que não foi possível sê-lo.

Além disso, ao recomendar formalmente o uso do GNCS e ao ter sua observância determinada pela Portaria CGU nº 3/2019 para os órgãos do sistema, o parecer estabelece um verdadeiro "padrão de conduta esperado" para o gestor público federal. O Guia deixa de ser simples manual de boas práticas e assume a condição de parâmetro de diligência e boa gestão. Assim, quando um órgão de controle audita uma contratação cujo objeto esteja detalhado na parte específica do Guia (como aquisição de papel, lâmpadas ou serviços de limpeza) e constata que o gestor ignorou completamente as orientações ali previstas, sem apresentar justificativa técnica ou econômica plausível, a conduta administrativa desvia-se do padrão de diligência fixado pela própria AGU. Essa omissão pode ser mais facilmente caracterizada como negligência ou imprudência, aumentando significativamente o risco administrativo e pessoal do gestor, cuja decisão se torna mais vulnerável a questionamentos por se mostrar potencialmente antieconômica, ineficiente ou mesmo ilegal por omissão.

A Seção 4.2 do *Guia Nacional de Contratações Sustentáveis* (GNCS) apresenta um mapeamento abrangente dos dispositivos da Lei nº 14.133/2021 que incorporam a sustentabilidade, evidenciando sua transversalidade em todas as etapas do processo de contratação. A análise desses dispositivos demonstra que a sustentabilidade foi integrada de maneira sistêmica, desde o planejamento até o controle.

Com o intuito de facilitar a compreensão prática de sua aplicação, a tabela a seguir consolida e organiza os principais dispositivos destacados no Guia, agrupando-os por fase da contratação.

Tabela 1: Mapeamento da Sustentabilidade na Lei nº 14.133/2021

Artigo da Lei	Fase da Contratação	Dimensão da Sustentabilidade	Descrição da Norma e Implicação Prática (conforme GNCS)

Art. 18, §1º, XII	Planejamento	Ambiental, Social, Econômica	Exige que o Estudo Técnico Preliminar (ETP) avalie os impactos ambientais e as medidas mitigadoras. Implicação: Torna a análise de sustentabilidade um item obrigatório e documentado na fase mais crucial da contratação.
Art. 34, §1º	Planejamento / Julgamento	Econômica, Ambiental	Permite considerar custos do ciclo de vida (manutenção, descarte, impacto ambiental) para definir o "menor dispêndio". Implicação: Legitima a escolha de propostas com preço inicial maior, mas com melhor custo-benefício a longo prazo.
Art. 75, III, 'j'	Seleção (Contratação Direta)	Social, Ambiental	Dispensa de licitação para contratação de cooperativas de catadores de materiais recicláveis. Implicação: Usa o poder de compra do Estado para fomentar a inclusão social e a economia circular.
Art. 144	Execução Contratual	Ambiental, Econômica	Permite remuneração variável ao contratado com base em critérios de sustentabilidade ambiental. Implicação: Cria um incentivo financeiro direto para o desempenho sustentável durante a execução do contrato.
Art. 178 c /c 337-O	Controle / Sancionatória	Ambiental	Criminaliza a omissão grave de informações sobre condições ambientais por parte de projetistas. Implicação: Eleva a responsabilidade pela correta avaliação dos impactos ambientais ao nível penal.

A análise transversal desses artigos revela que a sustentabilidade atua como ferramenta pragmática de gestão de riscos. Dispositivos que tratam de licenciamento ambiental (arts. 25 e 115) ou de atrasos e extinção contratual por questões ambientais (arts. 124 e 137) enfrentam riscos concretos que podem paralisar obras, gerar passivos ambientais e causar expressivos prejuízos financeiros ao erário. Ao exigir a análise prévia desses aspectos já no Estudo Técnico Preliminar (art. 18), a lei impõe ao gestor a obrigação de identificar, mitigar e alocar tais riscos antes da contratação. Nesse contexto, a sustentabilidade se traduz em planejamento diligente: ignorá-la não configura apenas falha principiológica, mas má gestão de riscos contratuais e financeiros.

O mapeamento evidencia, ainda, que a lei concebe a contratação pública como vetor de políticas públicas indutoras. A dispensa de licitação para cooperativas de catadores (art. 75, III, “j”), a margem de preferência para bens reciclados (art. 26) e a remuneração variável por desempenho ambiental (art. 144) não se limitam a satisfazer necessidades imediatas da Administração.

Utilizam, antes, o poder de compra do Estado para sinalizar ao mercado a existência de demanda qualificada por inovação e práticas sustentáveis, estimulando investimentos empresariais nessas áreas e acelerando a internalização de políticas públicas mais amplas, como a Política Nacional de Resíduos Sólidos.

A Seção 5.3 do Guia Nacional de Contratações Sustentáveis (GNCS) aborda a complexa tarefa de harmonizar os princípios da isonomia — que se manifesta na competitividade —, da vantajosidade — tradicionalmente

associada à economicidade — e do desenvolvimento nacional sustentável. O Guia propõe a superação do paradigma do “menor preço” em favor do “melhor preço”, definido como a proposta de menor valor que atenda às especificações de sustentabilidade.

Essa redefinição da vantajosidade é operacionalizada pelo conceito de “menor dispêndio”, positivado no art. 34, §1º, da Lei nº 14.133/2021. O Guia explica que esse conceito permite à Administração considerar os custos indiretos e ao longo de todo o ciclo de vida do objeto — como despesas de manutenção, utilização, reposição, depreciação e impacto ambiental — para definir a proposta verdadeiramente mais econômica no longo prazo. Na prática, isso transforma a avaliação da vantajosidade de uma simples comparação de preços (variável única) em uma equação multivariada. O “menor dispêndio” resulta de uma análise que pode ser representada como:

Preço Inicial + Custos de Operação + Custos de Manutenção + Custos de Descarte – Ganhos de Eficiência. Essa abordagem exige sofisticação técnica das equipes de planejamento, que precisam ser capazes de realizar análises de custo do ciclo de vida para fundamentar suas escolhas.

O Guia também reconhece que a sustentabilidade pode, de forma justificada, sobrepor-se à economicidade do preço inicial e até mesmo à competitividade, desde que a decisão seja robustamente motivada. Isso cria um novo campo de tensão jurídica, pois um critério de sustentabilidade excessivamente específico pode ser questionado como restritivo ou direcionado. A chave para mitigar esse risco jurídico, conforme se depreende da lógica do Guia, é a qualidade da motivação apresentada no Estudo Técnico Preliminar (ETP).

Essa justificativa não pode ser genérica: deve ser concreta, demonstrando que a eventual restrição à competitividade foi razoável, proporcional e indispensável para atender a um interesse público preponderante, como a prevenção de dano ambiental cujo custo de remediação superaria em muito a economia obtida com a aquisição de produto não sustentável. O ETP, portanto, consolida-se como a principal peça de defesa do gestor, na qual a ponderação entre os princípios deve ser exaustivamente documentada.

A Seção 6 do Guia Nacional de Contratações Sustentáveis (GNCS) apresenta a análise do ciclo de vida como a metodologia central para a aplicação da sustentabilidade na aquisição de bens e produtos. Essa abordagem requer que o gestor avalie o objeto em todas as suas fases: produção, distribuição, uso e destinação final. O Guia, com finalidade prática, oferece exemplos específicos para cada uma dessas etapas:

- ***Produção:*** *Verificar a origem dos materiais (se são reciclados, atóxicos, de fontes legais) e o processo produtivo (se há uso de trabalho análogo à escravidão, se há eficiência no uso de água e energia).*

- Distribuição: *Analisar as embalagens (se são recicláveis, se há logística reversa) e a eficiência do transporte (privilegiando fornecedores locais para reduzir emissões).*

- Uso: *Avaliar a eficiência do produto durante sua operação (consumo de energia e água), sua durabilidade e a possibilidade de manutenção e reparo.*

- Destinação Final: *Considerar a reciclabilidade, a biodegradabilidade e as opções de reuso ou remanufatura ao fim da vida útil.*

Essa metodologia constitui, na prática, a ferramenta que permite ao gestor operacionalizar o conceito de “menor dispêndio”. Ao seguir o roteiro de análise do ciclo de vida, o gestor coleta os dados necessários para calcular o custo total de propriedade de um bem, convertendo um conceito jurídico-econômico abstrato em procedimento de análise técnica. Por exemplo: ao examinar a fase de “uso”, o gestor quantifica os futuros custos com energia; ao analisar a “destinação final”, pode identificar custos evitados de descarte, fundamentando tecnicamente a escolha por um produto de preço inicial mais elevado, mas de custo global inferior.

Além de beneficiar a Administração, essa abordagem gera impacto externo relevante, funcionando como mecanismo indutor da Responsabilidade Estendida do Produtor (REP), um dos pilares da Política Nacional de Resíduos Sólidos. Quando a Administração Pública — maior compradora do país — passa a exigir informações sobre a destinação final de um produto ou sobre o percentual de material reciclado em sua composição, cria-se uma poderosa demanda de mercado por tais práticas.

O particular que pretende contratar com a Administração Pública encontra-se, inevitavelmente, compelido a buscar informações diretamente junto aos fabricantes, os quais passam a ser induzidos a incorporar práticas sustentáveis em seus processos produtivos, sob pena de verem restringido o acesso a um mercado que, no Brasil, movimenta montantes superiores a R$ 200 bilhões anuais em licitações e contratações diretas, segundo dados do Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP). Assim, a exigência de parâmetros associados à análise do ciclo de vida não apenas reforça a noção de vantajosidade ampliada — ao contemplar custos e impactos que se estendem por toda a trajetória do objeto contratado —, mas igualmente se consagra como instrumento estratégico de indução econômica por meio do poder de compra estatal. Ao demandar dos fornecedores a apresentação de informações que traduzam práticas de sustentabilidade, a (SRA/RN), promove a internalização de externalidades ambientais na lógica de produção e consumo. Esse movimento garante a efetividade transversal das políticas públicas voltadas ao desenvolvimento sustentável, fomenta a inovação tecnológica e consolida a responsabilidade socioambiental como critério estruturante das relações contratuais travadas no âmbito estatal.

A leitura do Guia Nacional de Contratações Sustentáveis, em cotejo com a Lei nº 14.133/2021, demonstra de maneira categórica a evolução da sustentabilidade, que deixa de ocupar posição acessória para assumir papel de elemento estruturante do regime jurídico das contratações públicas. Elevada à condição de princípio vinculante, finalidade obrigatória e instrumento de governança, a sustentabilidade impõe ao administrador público não apenas a possibilidade, mas o genuíno dever jurídico de justificativa expressa e fundamentada quando da sua eventual não observância.

Sob essa nova moldura normativa, o conceito de proposta mais vantajosa é ressignificado, abarcando a análise integral do ciclo de vida do objeto contratado, em substituição à visão meramente imediatista do menor preço. Rompe-se, assim, com a visão reducionista que vinculava a vantajosidade exclusivamente ao critério do menor preço imediato, incorporando-se parâmetros como: custos de manutenção, durabilidade, efeitos ambientais e a eficiência operacional.

Diante desse novo paradigma jurídico-institucional, impõe-se não apenas o aprimoramento técnico, mas também a adoção de uma lógica de economicidade em sentido ampliado, que conjugue a busca pela sustentabilidade, a racionalidade administrativa e a obtenção de resultados efetivos para a coletividade. Nesse cenário, as contratações públicas deixam de ser meros procedimentos de aquisição e passam a ser concebidas como instrumentos de gestão estratégica, orientados por decisões de maior qualidade e aptos a produzir impactos positivos no longo prazo, em plena consonância com os princípios constitucionais e com os objetivos fundamentais do Estado.

- Institucionalizar a Sustentabilidade: *Superar a abordagem casuística, desenvolvendo Planos de Contratações Anuais (PCA) que incorporem metas de sustentabilidade explícitas e que estejam em plena consonância com o Plano de Logística Sustentável (PLS) do órgão, tratando a sustentabilidade como um elemento central do planejamento.*

- Capacitação Técnica: *Investir maciçamente na formação das equipes de planejamento para que dominem metodologias como a análise de custo do ciclo de vida (LCCA) e a análise de custo total de propriedade (TCO), capacitando-as a fundamentar tecnicamente as decisões que transcendem o menor preço inicial.*

- Robustecer a Motivação: *Utilizar o Estudo Técnico Preliminar (ETP) como a principal peça de defesa da legalidade e da eficiência da contratação. É neste documento que a ponderação entre os princípios da economicidade, competitividade e sustentabilidade deve ser detalhadamente registrada, justificando a escolha (ou a impossibilidade de escolha) de cada critério sustentável.*

- Diálogo Estruturado com o Mercado: *Realizar audiências e consultas públicas focadas em aferir a capacidade do mercado de atender a requisitos de sustentabilidade, especialmente os mais inovadores. Essa prospecção prévia é crucial para calibrar as exigências à realidade do mercado e evitar licitações desertas ou fracassadas.*

- ***Gestão Contratual Ativa e Orientada a Resultados:*** *Desenvolver indicadores de desempenho (KPIs) específicos para a sustentabilidade e incorporá-los aos instrumentos contratuais. Monitorar ativamente o cumprimento dessas metas e utilizar as ferramentas da nova lei, como a remuneração variável, para criar incentivos positivos e premiar o desempenho sustentável superior durante a execução do contrato.*

Exigências da Inscrição no Cadastro Técnico Federal (CTF/APP) e do Certificado de Regularidade do IBAMA

A exigência do Cadastro Técnico Federal (CTF/APP) e do Certificado de Regularidade do IBAMA constitui mecanismo de controle destinado a garantir que o processo de fabricação dos móveis observe as normas ambientais vigentes. A indústria de madeira e móveis, por utilizar recursos naturais (madeira) e empregar produtos químicos, além de gerar resíduos, é classificada como atividade potencialmente poluidora. Nesse contexto, o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emerge como a principal ferramenta de registro e monitoramento de atividades sob controle ambiental.

Os itens que integram o Grupo 01 (mobiliário, mesas, armários, gaveteiros e cabines) e parte do Grupo 02 (cadeiras, poltronas, auditórios e sofás) do Termo de Referência apresentam como característica predominante a utilização de painéis de madeira de média densidade (MDP – *Medium Density Particleboard*) e demais derivados, a exemplo de compensados multilaminados. Embora seja comum a indicação nas especificações técnicas de que tais insumos são provenientes de “madeira de reflorestamento”, essa declaração autônoma, desacompanhada de verificação documental idônea, revela-se tecnicamente insuficiente para garantir a efetiva sustentabilidade da cadeia produtiva, não atendendo às exigências contemporâneas de rastreabilidade e conformidade socioambiental.

A pertinência da solicitação de certificação para os Grupos em questão decorre, portanto, da natureza intrínseca da matéria-prima empregada, já que a quase totalidade dos itens se estrutura sobre madeira ou derivados diretos. Termos como “chapa de MDP com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento” e “compensado multilaminado de madeira” evidenciam que a cadeia produtiva mobilizada encontra-se diretamente vinculada a atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, cujo monitoramento e regularidade são imprescindíveis para assegurar a legalidade e a sustentabilidade do fornecimento.

Nessa perspectiva, ganha especial relevo o disposto na Instrução Normativa IBAMA nº 13/2021, a qual regulamenta o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP). O normativo estabelece como obrigatória a inscrição no cadastro para todas as atividades relacionadas no Anexo I. No âmbito da Categoria 7 – Indústria de Madeira, consta de forma expressa, sob o código 7-4, a atividade de “fabricação de estruturas de madeira e móveis”. Trata-se, portanto, de requisito jurídico-ambiental objetivo, que impõe às empresas do setor o encargo da regularidade cadastral junto ao IBAMA como condição indispensável para o exercício lícito da atividade econômica.

Portanto, a SRA/RN, ao exigir a apresentação do Comprovante de Inscrição no Cadastro Técnico Federal (CTF /APP) e do respectivo Certificado de Regularidade válido, configura-se como meio idôneo para demonstrar que a

empresa está em conformidade com suas obrigações de reporte e de controle ambiental perante o órgão federal competente, especialmente no tocante às atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de recursos naturais.

Do ponto de vista técnico, a exigência em questão permite à SRA/RN assegurar que os produtos adquiridos estejam inseridos em cadeias produtivas devidamente rastreadas e ambientalmente regularizadas, em estrita conformidade com o princípio da sustentabilidade e com o conceito de análise do ciclo de vida previsto na Lei nº 14.133/2021. Para garantir essa conformidade, torna-se necessário distinguir os dois documentos que podem ser requeridos no âmbito das contratações públicas, conforme regulamentação expedida pelo IBAMA:

- ***Comprovante de Inscrição:*** *Atesta apenas que a empresa possui cadastro no sistema do IBAMA;*

- Certificado de Regularidade: *Comprova que a empresa, além de inscrita, encontra-se em dia com suas obrigações cadastrais e de prestação de informações ambientais, incluindo a entrega de relatórios anuais de atividades.*

Dessa maneira, ao exigir a apresentação cumulativa do comprovante de inscrição no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras (CTF/APP) e do respectivo Certificado de Regularidade, a SRA/RN condiciona a contratação pública a uma prática de consumo institucional responsável, em plena consonância com os princípios da sustentabilidade e com a metodologia de análise do ciclo de vida positivada pela Lei 14.133 /2021.

Essa exigência não apenas fortalece a transparência do procedimento, como também assegura a rastreabilidade das cadeias produtivas envolvidas, reafirmando o compromisso da SRA/RN com as diretrizes de governança ambiental e com a tutela do interesse público, tal como consagrado no ordenamento jurídico pátrio. A fundamentação jurídica que ampara tal medida é de caráter multifacetado, encontrando respaldo em um conjunto articulado de normas legais e infralegais, que estabelecem de forma clara a compatibilidade da exigência com os princípios da legalidade, eficiência, sustentabilidade e desenvolvimento nacional sustentável.

- Constituição Federal (art. 225): *Impõe ao Poder Público o dever de defender e preservar o meio ambiente, sendo as contratações públicas um dos instrumentos para o cumprimento desse dever.*

- Lei nº 14.133/2021 (Nova Lei de Licitações): *Consagra o desenvolvimento nacional sustentável como princípio (art. 5º) e objetivo (art. 11, IV) de todo processo licitatório, tornando a sustentabilidade uma regra, e não uma exceção.*

- Lei nº 6.938/1981 (Política Nacional do Meio Ambiente): *Em seu art. 17, II, institui o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP) como instrumento de defesa ambiental.*

- Instrução Normativa IBAMA nº 13/2021: *Regulamenta a Lei nº 6.938/81 e lista, em seu Anexo I, as atividades obrigadas ao registro no CTF/APP, incluindo a "Indústria de Madeira – Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis".*

- Parecer nº 00001/2021/CNS/CGU/AGU: *Reforça que os órgãos públicos são obrigados a adotar critérios e práticas de sustentabilidade, devendo justificar formalmente a impossibilidade de fazê-lo.*

É oportuno salientar que tais documentos, por si só, não eximem o fornecedor da obrigação de obter as demais licenças e autorizações ambientais eventualmente exigidas pelos entes federativos, nos âmbitos federal, estadual e municipal, conforme a natureza e a localização da atividade desempenhada. Nesse sentido, a apresentação da Inscrição no Cadastro Técnico Federal (CTF/APP) e do respectivo Certificado de Regularidade configura-se como um dos elementos integrantes do conjunto de diligências necessárias à verificação da conformidade legal e ambiental do contratado, não substituindo nem suprindo outras exigências normativas aplicáveis.

A adoção dessa exigência evidencia o compromisso institucional da SRA/RN com os princípios da legalidade, da sustentabilidade e da responsabilidade socioambiental, em estrita observância aos postulados da precaução e da prevenção ambiental que regem a atuação administrativa no âmbito das contratações públicas. Trata-se de medida que não apenas assegura a aderência às normas, como também reafirma o papel indutor da Administração Pública na promoção de práticas responsáveis ao longo das cadeias produtivas envolvidas.

Dessarte, a imposição ora analisada não se reduz a uma prerrogativa sujeita à discricionariedade conferida ao gestor, mas se qualifica como obrigação legal inderrogável, fundada no dever de contratar exclusivamente com empresas que demonstrem estar em situação de regularidade ambiental junto aos órgãos competentes. Tal exigência encontra fundamento direto nos princípios da legalidade, da eficiência e da sustentabilidade, expressamente positivados pela Lei nº 14.133/2021, e garante que o poder de compra estatal seja utilizado como instrumento de indução de práticas produtivas responsáveis, contribuindo tanto para a concretização das políticas públicas ambientais quanto para a observância do ordenamento jurídico em sua integralidade.

Exigências de Certificação Ambiental de Cadeia de Custódia Reconhecida (FSC, CERFLOR ou similar)

A crescente demanda por produtos florestais — **como madeira e seus derivados** —, aliada à intensificação da consciência global acerca dos impactos negativos do desmatamento e da exploração predatória, impulsionou o desenvolvimento e o aperfeiçoamento de sistemas voluntários de certificação. Esses instrumentos, baseados em auditorias independentes, visam assegurar que os produtos florestais sejam oriundos de cadeias produtivas manejadas de forma ambientalmente responsável, socialmente justa e economicamente sustentável, constituindo-se em ferramentas idôneas de governança ambiental e de mitigação de riscos.

A ausência de mecanismos de verificação independente enseja riscos de ingresso, na cadeia de suprimentos da SRA/RN, de materiais provenientes de práticas ambientalmente predatórias — como o desmatamento ilegal —, bem como de condutas que afrontem direitos trabalhistas e comprometam a legalidade da contratação. Nesse cenário, a certificação florestal desponta como instrumento técnico indispensável para conferir credibilidade às alegações de conformidade socioambiental e assegurar a rastreabilidade da origem da matéria-prima.

As certificações **FSC (*Forest Stewardship Council*)** e **CERFLOR,** esta última reconhecida internacionalmente pelo **PEFC (*Programme for the Endorsement of Forest Certification*),** constituem os principais referenciais, dentro do cenário internacional e nacional, para a validação do manejo florestal responsável. A exigência de tais certificações no processo licitatório não apenas qualifica tecnicamente o objeto da contratação, como também assegura que a aquisição esteja alinhada a elevados padrões de responsabilidade ambiental, social e econômica.

Tal medida encontra respaldo nos princípios da sustentabilidade e da vantajosidade, expressamente consagrados pela Lei nº 14.133/2021, reforçando o papel estratégico da SRA/RN na indução de práticas produtivas compatíveis com os compromissos socioambientais do Estado brasileiro.

A credibilidade desses selos fundamenta-se em seu enfoque holístico, estruturado em critérios que promovem o equilíbrio entre três dimensões interdependentes — **ambiental, social e econômica** — que compõem o denominado tripé da sustentabilidade.

Essa estrutura normativa assegura que o manejo florestal certificado não apenas respeite os limites ecológicos, mas, de igual modo, incorpore práticas socialmente justas e economicamente viáveis, conferindo legitimidade técnica e institucional às alegações de conformidade socioambiental no âmbito das contratações públicas.

- ***Viabilidade ambiental:*** *A certificação garante que a exploração florestal conserve a biodiversidade, mantenha a produtividade e proteja processos ecológicos essenciais, como qualidade da água e estoque de carbono. Ao exigir produtos certificados, a Administração Pública contribui ativamente para o combate ao desmatamento ilegal e para a promoção da resiliência dos ecossistemas.*

- ***Benefício social:*** *Os padrões de certificação contêm salvaguardas robustas que asseguram o respeito aos direitos dos trabalhadores, das comunidades locais e dos povos indígenas, incluindo condições dignas de trabalho, reconhecimento de direitos tradicionais de uso da terra e promoção do bem-estar social. Assim, a aquisição de produtos certificados mitiga o risco de que a Administração fomente, ainda que indiretamente, violações de direitos humanos em sua cadeia de suprimentos.*

- *Viabilidade econômica: A certificação incentiva modelos de negócio economicamente viáveis sem comprometer os recursos florestais, promovendo eficiência, redução de desperdícios e acesso a mercados que valorizam a sustentabilidade, garantindo a perenidade da atividade produtiva.*

A certificação florestal transcende a condição de mero requisito formal para assumir a função de especificação técnica legítima e necessária do objeto contratado, em harmonia com os princípios da legalidade, da eficiência e da sustentabilidade que orientam a atuação administrativa. Trata-se, portanto, de instrumento jurídico e gerencial capaz de assegurar que o poder de compra do Poder Público seja utilizado como vetor de indução de práticas produtivas responsáveis, em estrita consonância com a nova moldura normativa instituída pela Lei nº 14.133 /2021.

A preservação da competitividade do certame e do princípio da isonomia encontra-se plenamente assegurada. Em primeiro plano, convém ressaltar que o ato convocatório não restringiu a participação dos interessados a uma única sistemática de certificação, tendo admitido tanto os selos FSC quanto Cerflor, além de contemplar a possibilidade de aceitação de certificações equivalentes.

Tal opção normativa mostra-se especialmente relevante, pois, ao incluir o Cerflor — programa brasileiro reconhecido internacionalmente pelo PEFC —, promove-se a valorização da padronização nacional, ao mesmo tempo em que se amplia, de maneira significativa, o universo de fornecedores aptos a participar do procedimento licitatório.

Em segundo plano, a exigência supracitada foi direcionada exclusivamente ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, afastando-se, dessa forma, qualquer imposição de custos prévios ou encargos desnecessários aos demais concorrentes. Tal modus operandi encontra respaldo direto na jurisprudência consolidada do Tribunal de Contas da União (TCU) e nas orientações da Advocacia-Geral da União (AGU), harmonizando-se com a lógica da razoabilidade administrativa: de um lado, evita-se onerar indevidamente todos os participantes; de outro, assegura-se a plena conformidade do objeto contratado com as especificações ambientais exigidas.

A formulação da exigência observou estritamente as melhores práticas de governança pública, em consonância com as recomendações constantes do Guia Nacional de Contratações Sustentáveis, editado pela Advocacia-Geral da União. O procedimento estruturado compreendeu etapas essenciais: a pesquisa prévia das normas aplicáveis, a incorporação do critério de sustentabilidade como especificação técnica do objeto e a exigência de comprovação documental restrita ao licitante vencedor. Essa metodologia coaduna-se integralmente com as orientações da AGU, assegurando a segurança jurídica e a efetividade das contratações sustentáveis.

A exigência de certificação florestal foi estabelecida de forma criteriosa e proporcional, aplicando-se exclusivamente aos itens do Termo de Referência que contenham componentes estruturais ou relevantes confeccionados em madeira ou em seus derivados (MDP, MDF e compensado).

Itens compostos por materiais distintos — como vidro ou metal —, bem como aqueles em que a madeira figure apenas como insumo secundário e não estrutural, foram dispensados dessa exigência. Tal delimitação reflete a observância aos princípios da proporcionalidade e da adequação, evitando a imposição de encargos excessivos ou desnecessários aos licitantes.

A tabela a seguir detalha a aplicação do critério, evidenciando a análise pormenorizada realizada para cada grupo de produtos e justificando a pertinência da exigência.

Item Nº (TR)	Descrição Resumida do Item	Componente de Origem Florestal	Justificativa da Pertinência da Exigência
01-39	Mobiliário (Balcões, Armários, Mesas, Painéis, Cabines, etc.)	Painéis de MDP/MDF de madeira de reflorestamento" [1]	Componente principal do produto é derivado de madeira, sendo essencial garantir a rastreabilidade e o manejo sustentável da fonte para atender aos objetivos de sustentabilidade da contratação.
40-46, 50-55, 59-62, 64-66, 68-70	Cadeiras, Poltronas, Longarinas	Compensado multilaminado de madeira (assento /encosto)	Contém partes estruturais ou de acabamento em madeira, cuja origem deve ser verificada para assegurar a integridade sustentável de todo o produto.
23	Painel Divisor de vidro	Vidro, PVC	**Não se aplica.** O item não possui componentes de origem florestal, demonstrando a aplicação criteriosa da exigência.
47-49, 56-58, 63, 67, 71-90	Itens sem componentes de madeira ou com componentes não-estruturais mínimos	N/A	**Não se aplica.** O item não possui componentes de origem florestal relevantes que justifiquem a exigência, demonstrando a aplicação criteriosa do requisito.

A exigência de Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia, válido e emitido por uma das seguintes entidades: FSC, CERFLOR ou similar, em nome do fabricante, comprovando a origem da madeira empregada, proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, configura-se como instrumento juridicamente legítimo e tecnicamente proporcional, destinado a assegurar a rastreabilidade integral da matéria-prima empregada, desde sua origem florestal até a conformação do produto final.

Esse requisito atribui ao processo produtivo características de transparência, integridade e verificabilidade, garantindo que todas as etapas da cadeia estejam sujeitas a controle efetivo e compatíveis com os parâmetros de sustentabilidade exigidos pelo ordenamento jurídico.

Nessa perspectiva, a SRA/RN passa a contar com um critério objetivo e mensurável de seleção, apto a qualificar as propostas e a conferir primazia àquelas que comprovem, de maneira inequívoca, a observância de padrões de conformidade ambiental, responsabilidade social e regularidade na cadeia de fornecimento. A medida harmoniza-se com os princípios da Lei nº 14.133/2021, reforçando a utilização do poder de compra estatal como

mecanismo de indução de práticas produtivas sustentáveis e de promoção do interesse público em sua acepção mais ampla. Infere-se, portanto, que a imposição de certificação florestal de Cadeia de Custódia (FSC, Cerflor ou equivalente) para os itens expressamente indicados no Termo de Referência revela-se:

- ***Tecnicamente Necessária:*** *Para assegurar a rastreabilidade da matéria-prima, verificar a origem sustentável dos produtos, garantir um padrão superior de qualidade socioambiental e mitigar riscos associados a práticas ilegais ou predatórias na cadeia produtiva.*

- ***Juridicamente Válida:*** *Encontra amparo direto nos princípios e objetivos da Lei nº 14.133/2021, notadamente nos artigos 5º, 11 e 42. A sua formulação como especificação técnica do objeto está em conformidade com a jurisprudência consolidada do Tribunal de Contas da União e com as diretrizes da Advocacia-Geral da União.*

- ***Proporcional e Competitiva:*** *Foi aplicada de forma criteriosa apenas aos itens pertinentes, admitindo múltiplos sistemas de certificação reconhecidos e impondo o ônus da comprovação documental exclusivamente ao licitante vencedor, preservando assim a isonomia e a ampla competitividade do certame.*

A determinação de certificação florestal não restringe o caráter competitivo da licitação, mas assegura a qualificação do objeto em benefício do interesse público primário. Trata-se de conduta alinhada às melhores práticas de mercado e aos objetivos estratégicos do Estado, garantindo que os recursos públicos sejam aplicados em bens que conciliem funcionalidade, conservação ambiental e responsabilidade social.

Os critérios de sustentabilidade adotados — como o registro no **CTF/APP** e a certificação de **Cadeia de Custódia** — possuem amparo legal e encontram fundamento na **Lei nº 14.133/2021**, que consagra o desenvolvimento nacional sustentável como princípio e objetivo das contratações.

Para assegurar a efetividade dessas exigências, recomenda-se a previsão, no **Termo de Referência** e no **contrato**, de mecanismos de verificação na fase de execução, como a exigência de notas fiscais de insumos certificados e a conferência de selos ou etiquetas nos produtos entregues. Dessa forma, o requisito de sustentabilidade deixa de ser mera formalidade e passa a ser critério de conformidade efetivamente fiscalizável.

Assim sendo, todos os bens a serem contratados deverão atender aos parâmetros de sustentabilidade previstos, em consonância com as orientações do **GUIA NACIONAL DE CONTRATAÇÕES SUSTENTÁVEIS DA AGU**, sob pena de desclassificação da proposta.

Das Fundamentações Jurídico-Técnicas da Exigência de Laudo ou Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica – NR-17

A Norma Regulamentadora nº 17 (NR 17), em sua redação consolidada pela Portaria MTP nº 423, de 7 de outubro de 2021, estabelece um paradigma que transcende a mera prevenção de acidentes de trabalho. O item 17.1.1 dispõe que seu objetivo é:

"estabelecer as diretrizes e os requisitos que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar conforto, segurança, saúde e desempenho eficiente no trabalho".

Essa diretriz impõe à Administração Pública, na qualidade de empregadora, dever jurídico que supera o cumprimento de especificações técnicas isoladas: **trata-se da obrigação de criar e manter um ambiente laboral que promova ativamente o bem-estar e a eficiência dos servidores**. Nesse contexto, o processo de

contratação de mobiliário, formalizado por meio de Termo de Referência (TR), não pode ser reduzido a uma simples transação comercial. Trata-se de ato administrativo essencial para a concretização dos preceitos da NR 17.

A exigência de conformidade ergonômica no TR não é requisito acessório ou discricionário, mas obrigação legal indeclinável. A aquisição de mobiliário representa etapa primária de controle, momento em que a Administração tem a oportunidade — e o dever — de prevenir a introdução de riscos no ambiente laboral.

A omissão, nesse estágio, pode acarretar custos elevados em decorrência de doenças ocupacionais, absenteísmo, queda de produtividade e passivos trabalhistas. O Laudo de Conformidade Ergonômica emerge, nesse sentido, como instrumento técnico indispensável para verificar, de forma documentada, a eficácia dessa medida de controle, garantindo que os bens adquiridos efetivamente contribuam para a construção de um ambiente de trabalho seguro, saudável e eficiente.

A leitura sistemática do item 17.6.1 da NR 17

O fundamento central da exigibilidade de laudo técnico para todos os componentes do posto de trabalho, sejam ajustáveis ou de dimensões fixas, encontra-se no item 17.6.1 da NR 17, que dispõe:

"O conjunto do mobiliário do posto de trabalho deve apresentar regulagens em um ou mais de seus elementos que permitam adaptá-lo às características antropométricas que atendam ao conjunto dos trabalhadores envolvidos e à natureza do trabalho a ser desenvolvido."

Ao utilizar o termo "**conjunto**", a norma afasta a interpretação atomizada, exigindo avaliação holística e sistêmica. A conformidade ergonômica **não decorre da soma de itens isolados**, mas da interação funcional e harmônica entre os componentes que integram o ambiente laboral. Assim, uma mesa de **altura fixa** somente poderá ser considerada ergonomicamente adequada se estiver **articulada a uma cadeira com ajustes dimensionais**, e, quando necessário, complementada por **apoio para os pés**, de modo a atender à **diversidade antropométrica dos trabalhadores que a utilizarão.**

Tal exigência visa garantir a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos usuários, conforme preconizado no item 17.1.1 da NR 17, promovendo conforto, segurança e desempenho eficiente.

Função sofisticada do laudo técnico em mobiliário de dimensões fixas

O Laudo ou Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, especialmente no caso de mobiliário de dimensões **fixas**, reveste-se de natureza sistêmica, **não se restringindo à análise individualizada das características intrínsecas de um item específico**. Sua finalidade é, ao contrário, aferir a compatibilidade funcional entre os diversos componentes que integram o **posto de trabalho**, considerando a interação entre **mesas, cadeiras, armários, gaveteiros e demais elementos**, com o propósito de assegurar a adequada adaptação às distintas características antropométricas dos servidores.

Tal abordagem encontra respaldo na Norma Regulamentadora nº 17 (NR 17), que estabelece que o "**conjunto" do mobiliário voltado ao posto de trabalho** deve apresentar regulagens e conformações que permitam sua adaptação às características psicofisiológicas dos trabalhadores, conforme previsto no item 17.6.1. Assim, o

laudo técnico não apenas valida o atendimento aos requisitos mínimos de ergonomia, mas também assegura que o **conjunto do posto de trabalho** proporcione conforto, segurança, em consonância com os princípios da prevenção e da promoção da saúde ocupacional.

O profissional legalmente habilitado, ao emitir o Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, realiza avaliação sistêmica do item analisado, considerando seu design, dimensões e funcionalidade em relação ao conjunto do posto de trabalho. Tal análise não se limita às características intrínsecas do mobiliário, mas verifica sua compatibilidade com os demais elementos que compõem o ambiente laboral, de modo a preservar os ajustes ergonômicos exigidos pela Norma Regulamentadora nº 17 (NR 17).

A título exemplificativo, **um armário com dimensões inadequadas** pode induzir o trabalhador à adoção de posturas forçadas ou movimentos repetitivos, **comprometendo os benefícios ergonômicos proporcionados por cadeiras reguláveis ou mesas ajustáveis**. O laudo técnico, portanto, configura-se como instrumento capaz de assegurar que cada componente adquirido, **em conjugação com os demais**, contribua positivamente para a conformidade **global do mobiliário destinado ao posto de trabalho.** Em outras palavras, a avaliação conjunta e articulada de todos os componentes que o integram — mesa, cadeira, armários, gaveteiros, apoio para os pés e demais acessórios —, levando em conta a interação funcional entre eles e sua capacidade de ajuste às condições psicofisiológicas dos usuários. Essa abordagem busca assegurar conforto, segurança e desempenho adequado, em harmonia com os princípios da prevenção e da adaptação às características individuais de cada indivíduo.

O item 17.6.1 contém flexibilidade deliberada ao prever regulagens “**EM UM OU MAIS DE SEUS ELEMENTOS**”. Isso permite a coexistência de peças ajustáveis e fixas, desde que o conjunto final proporcione adaptabilidade suficiente para atender à maior parte da população de trabalhadores (tipicamente entre o 5º e o 95º percentil antropométrico).

Dessa forma, o item de dimensões fixas não se encontra excluído da análise ergonômica; ao contrário, por não dispor de mecanismos de regulagem, exige **avaliação técnica ainda mais criteriosa e aprofundada**, a fim de verificar sua adequada integração ao conjunto do posto de trabalho.

Essa verificação não pode ser realizada por juízos empíricos ou apreciações leigas, mas demanda a emissão de **parecer especializado**, elaborado por profissional habilitado, capaz de considerar não apenas as características isoladas de cada item, mas também a **interação sistêmica entre os diferentes componentes** do ambiente laboral, de modo a assegurar conforto, segurança e desempenho eficiente.

- ***Item 17.6.2 (Alternância de Posições):*** *Este item preconiza que, sempre que a natureza do trabalho permitir, o posto deve ser planejado para favorecer a alternância entre as posturas sentada e de pé. Esta exigência impacta diretamente o design de mesas e balcões. Itens como a "Cabine acústica com mesa regulável" (Item 36 do TR) são exemplos diretos de conformidade, mas mesmo postos de trabalho com mesas de altura fixa devem ser avaliados quanto à possibilidade de se trabalhar em pé em outros momentos ou em outras estações, o que é objeto de uma Análise Ergonômica do Trabalho (AET).*

- ***Item 17.6.3 (Trabalho Manual):*** *Este é um dos dispositivos mais importantes para justificar a necessidade de laudos para mobiliário fixo. Seus requisitos mínimos aplicam-se diretamente a qualquer superfície de trabalho ou armazenamento.*

- ***Alínea "a" (Características dimensionais):*** *Exige que o mobiliário possibilite movimentos e posicionamentos que não comprometam a saúde. As dimensões de um armário (Item 04), por exemplo, determinam se o trabalhador precisará adotar posturas nocivas (flexão excessiva do tronco, elevação dos braços acima do nível dos ombros) para acessar seu conteúdo.*

- ***Alínea "b" (Altura e superfície):*** *A altura fixa de uma mesa (e.g., 740 mm nos Itens 10-15 do TR) deve ser compatível com a altura do assento ajustável e a distância visual da tarefa.*

- ***Alínea "c" (Zona de alcance):*** *O design de balcões (Itens 01-03) e armários (Itens 04-06) deve garantir que os itens de uso frequente estejam dentro da zona de alcance manual de fácil acesso, evitando hiperextensões.*

- ***Alíneas "d" e "e" (Espaço para pernas e pés):*** *Mesas e balcões de altura fixa devem prover espaço livre suficiente para que o trabalhador possa se aproximar da superfície de trabalho e apoiar os pés completamente no chão (ou em um apoio), o que é uma característica de design fundamental a ser validada.*

- Item 17.6.4 (Apoio para os Pés): *Este item é a personificação do conceito de "sistema". Ele prevê uma solução (apoio para os pés) para uma incompatibilidade que surge da interação entre dois outros elementos: uma mesa de altura fixa e uma cadeira ajustada para a altura correta dos cotovelos do usuário. A necessidade potencial de um apoio para os pés deve ser considerada na avaliação do posto de trabalho, e o laudo da mesa deve reconhecer essa interdependência.*

- Item 17.6.6 (Assentos): *Este item estabelece os requisitos mínimos para as cadeiras, como altura ajustável e sistemas de ajuste acessíveis. Para todos os itens do Grupo 02 do TR (Itens 40 a 71), que descrevem cadeiras com múltiplos mecanismos de ajuste, o laudo é essencial para verificar se esses mecanismos são funcionais, se atendem às especificações da norma e se são capazes de se adaptar à população de trabalhadores.*

Matriz de Correlação: Itens do TR vs. Dispositivos da NR 17

Para sistematizar a análise e fundamentar de forma inequívoca a exigência do laudo para cada tipo de mobiliário, apresenta-se a seguinte matriz de correlação. Esta ferramenta detalha a aplicação dos dispositivos da NR 17 a itens representativos do Termo de Referência, justificando a necessidade da avaliação técnica especializada.

Item/Tipo de Mobiliário (Exemplos do TR)	Dispositivos da NR 17 Aplicáveis	Justificativa para a Exigibilidade do Laudo Técnico
Item 01: Balcão para Atendimento Angular	17.6.1; 17.6.2; 17.6.3 (a, b, c, d, e)	O Laudo é essencial para validar que as múltiplas alturas do balcão (740 mm para o operador e 1100 mm para o público) são adequadas à natureza do trabalho, que pode envolver alternância de posturas (17.6.2). Deve atestar que as dimensões do posto do operador (espaço para pernas, profundidade do tampo) permitem boa postura e alcance (17.6.3. a, c, d), e que a altura da superfície de trabalho é compatível com o uso de cadeiras ajustáveis (17.6.3.b). A análise deve abranger o "conjunto", considerando a interação entre o operador, o mobiliário e o público.
Item 04: Armário Baixo 02 Portas	17.6.1; 17.6.3 (a, c); Anexo I, 3.1. i (texto antigo)	O Laudo é indispensável para atestar que as dimensões fixas do armário (altura de 740 mm, profundidade de 465 mm) e a disposição de seus componentes (prateleiras, puxadores) estão em conformidade com as zonas de alcance manual e não exigem posturas nocivas (flexão, torção, hiperextensão de membros) para a população de usuários, conforme 17.6.3.a e 17.6.3.c. Deve, ainda, validar a segurança do design (ausência de quinas vivas ou rebarbas), garantindo sua integração segura ao posto de trabalho como parte do "conjunto do mobiliário" (17.6.1).
		O Parecer Técnico deve validar que a altura fixa de 740 mm, em conjunto com as cadeiras ajustáveis a serem adquiridas (Itens 40-44), e o eventual uso de apoio para os pés (17.6.4), permite a manutenção de posturas adequadas para a maioria dos trabalhadores. Adicionalmente, deve

Item 10: Mesa Retangular com Pés Metálicos (Fixa)	17.6.1; 17.6.3 (a, b, d); 17.6.4	atestar que o espaço livre para pernas e pés sob o tampo atende ao requisito 17.6.3.d, permitindo a aproximação e o posicionamento correto do trabalhador. A análise valida o design da mesa como um componente compatível dentro de um sistema ergonômico ajustável.
Item 36: Cabine Acústica com Mesa Regulável	17.6.1; 17.6.2; 17.6.3 (a, b, c, d)	O Laudo deve comprovar que o sistema de regulagem de altura da mesa é funcional, acessível e atende a uma faixa de ajuste que favorece a alternância de posturas (17.6.2). Deve também validar que as dimensões da cabine e da mesa proporcionam espaço suficiente para movimentação, boa postura e alcance visual e manual (17.6.3), adaptando-se às características antropométricas dos diferentes usuários (17.6.1).
Item 41: Cadeira Giratória com Braços Reguláveis, Encosto Alto	17.6.1; 17.6.6 (a, b)	O Laudo deve comprovar que todos os sistemas de ajuste descritos na especificação técnica (altura do assento, regulagem dos braços, mecanismo sincronizado, apoio lombar) são funcionais, acessíveis e atendem integralmente aos requisitos dos itens 17.6.1 e 17.6.6 da NR 17. A avaliação profissional é crucial para verificar se a amplitude dos ajustes é suficiente para permitir a adaptação às diversas características antropométricas dos usuários e à natureza das funções exercidas.
Item 63: Cadeira Fixa Assento/Encosto em Polipropileno	17.6.1; 17.6.6	Embora a cadeira seja fixa e não destinada a postos de trabalho permanentes, ela faz parte do "mobiliário" do ambiente de trabalho. O Laudo deve atestar que seu design (dimensões do assento e encosto, ângulos, ausência de conformação excessiva, borda frontal arredondada) atende aos requisitos mínimos de conforto e boa postura para uso intermitente ou de curta duração, conforme os princípios do item 17.6.6, garantindo que não introduza riscos mesmo em usos esporádicos.

A Indispensabilidade do Laudo Ergonômico como Ferramenta de Validação e Mitigação de Risco

Validando o Design de Mobiliário Fixo

A análise dos itens inseridos no Termo de Referência do Edital, correlacionada com os parâmetros estabelecidos pela Norma Regulamentadora nº 17 (NR 17), demonstra que a conformidade ergonômica de mobiliário de dimensões **fixas não pode ser presumida como característica intrínseca, mas deve ser entendida como atributo de projeto**, sujeito à validação técnica rigorosa. Conforme aponta a literatura especializada, **a ausência de mecanismos de regulagem não implica, por si só, desconformidade normativa; a adequação ergonômica de tais itens decorre do contexto de utilização, da frequência de uso e da interação com os demais elementos que compõem o posto de trabalho.**

É justamente essa dependência contextual que torna indispensável a avaliação por profissional habilitado. O Laudo Ergonômico **relativo a um armário ou mesa fixa não atesta uma suposta capacidade de regulagem inexistente; ao contrário, certifica a adequação do design do produto às exigências ergonômicas**.

O avaliador examina se as escolhas projetuais do fabricante — relativas às dimensões (altura, largura, profundidade) e à disposição dos elementos estruturais, como prateleiras e vãos — estão em conformidade com os princípios ergonômicos. Cabe-lhe atestar, por exemplo, se a altura de uma prateleira não induz à

hiperextensão dos ombros do usuário médio ou se o espaço livre sob uma mesa fixa é suficiente para acomodar adequadamente as pernas, sem comprometer a postura corporal.

Em síntese, o laudo técnico constitui o instrumento que garante que o mobiliário foi projetado segundo parâmetros ergonômicos e que pode ser integrado ao ambiente de trabalho de forma segura, sem introduzir riscos adicionais à saúde ocupacional. A sua obrigatoriedade de apresentação transcende a mera dimensão técnica: traduz-se em ato de prudência administrativa e gestão de riscos, dotado de implicações jurídicas, financeiras e sociais relevantes. Ao inserir tal cláusula no Termo de Referência, a Administração exerce sua devida diligência, estabelecendo mecanismo de controle preventivo que mitiga riscos múltiplos.

Em primeiro lugar, o laudo desloca para o fornecedor o ônus da prova técnica, impondo-lhe o dever de demonstrar, por meio de documento emitido por entidade ou profissional qualificado, a compatibilidade de seus produtos com a legislação federal de segurança e saúde do trabalho.

Essa ação reforça a proteção institucional da Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte contra a aquisição de mobiliários potencialmente não conformes, os quais poderiam futuramente ocasionar acidentes ou desencadear doenças ocupacionais.

Em segundo lugar, a solicitação de laudos técnicos relativos aos bens destinados a compor o conjunto do mobiliário do posto de trabalho configura prova documental robusta em eventuais fiscalizações promovidas pelo Ministério do Trabalho e Previdência ou em ações judiciais propostas por servidores. Em casos de Lesão por Esforço Repetitivo (LER) ou Distúrbio Osteomuscular Relacionado ao Trabalho (DORT), a Superintendência demonstrará a adoção de medidas preventivas e tecnicamente fundamentadas, reduzindo de forma significativa sua responsabilidade civil e administrativa. A ausência dessa documentação, por sua vez, pode ser interpretada como omissão ou negligência institucional.

Por fim, e não menos relevante, o laudo ergonômico contribui de forma direta para a promoção da saúde ocupacional e para o incremento da produtividade organizacional. Ambientes de trabalho inadequados sob a ótica ergonômica constituem causa comprovada de absenteísmo, presenteísmo — caracterizado pela presença física acompanhada de queda de produtividade em razão do desconforto — e de redução do desempenho global. Dessa maneira, a aquisição de mobiliário validado por laudo de conformidade ergonômica não se configura como mero custo, mas como investimento estratégico na saúde dos servidores e na eficiência da Administração Pública, em consonância com o princípio constitucional da eficiência (art. 37, caput, da CF/88).

Laudo Técnico de Isolamento Acústico – Itens 36 e 37

Exigência de 20 dB em cabines de escritório: análise de proporcionalidade e ponderação entre saúde ocupacional e livre iniciativa

Ainda que ausente de previsão textual explícita na Constituição, o princípio da proporcionalidade consolidou-se, na jurisprudência do Supremo Tribunal Federal e na doutrina pátria, como norma fundamental implícita, essencial à aferição da razoabilidade dos atos estatais. Sua extração decorre de uma interpretação sistemática do ordenamento jurídico pátrio, notadamente da cláusula do devido processo legal em sua dimensão substantiva (*substantive due process of law*), insculpida no Art. 5º, LIV, e do próprio conceito de Estado Democrático de Direito (Art. 1º, *caput*), que repudia o excesso e a arbitrariedade. Este princípio atua como uma ferramenta hermenêutica e um critério de aferição da constitucionalidade de leis e atos normativos que restringem direitos fundamentais, servindo como uma barreira de contenção contra intervenções estatais desmedidas.

A sua função primordial é a de mediar e solucionar colisões entre princípios constitucionais. No caso em tela, a análise se debruça sobre um conflito paradigmático: de um lado, o dever do Estado e dos empregadores de assegurar um meio ambiente de trabalho hígido e seguro, um corolário do direito fundamental à saúde e à redução dos riscos inerentes ao trabalho (Art. 7º, XXII, da CF/88); de outro, a garantia da livre iniciativa e da livre concorrência (Art. 170, *caput* e inciso IV, da CF/88), que fundamenta a ordem econômica e assegura aos agentes de mercado a liberdade de produzir e comercializar bens e serviços.

A hipotética imposição de um padrão técnico mínimo de isolamento acústico de 20 decibéis (DnT,w=20 dB) para cabines de escritório representa uma intervenção estatal que, ao mesmo tempo que promove o primeiro princípio, restringe o segundo. A aplicação do princípio da proporcionalidade é, portanto, o método jurídico adequado para determinar se essa restrição é legítima e justificada em face dos benefícios almejados.

O teste de proporcionalidade é universalmente aplicado por meio de uma estrutura trifásica, composta pelos subprincípios da **adequação**, da **necessidade** e da **proporcionalidade em sentido estrito**. A medida restritiva deve, cumulativamente, ser aprovada em cada uma dessas etapas para ser considerada constitucionalmente válida.

Adequação: O primeiro subprincípio, o da adequação, questiona se o meio empregado pelo legislador ou regulador é idôneo para atingir o fim legítimo pretendido. Trata-se de um exame de causalidade, que verifica a aptidão da medida para, no mínimo, fomentar o objetivo almejado.

No presente caso, o objetivo é a melhoria do conforto acústico, da privacidade e da capacidade de concentração nos ambientes de trabalho, visando à proteção da saúde e ao aumento da produtividade. A exigência de um isolamento sonoro mínimo de 20 dB, mensurado pelo índice padronizado DnT,w, é um meio inequivocamente adequado para atingir esse fim.

A métrica DnT,w é um padrão técnico reconhecido internacionalmente e normatizado no Brasil pela **ABNT NBR ISO 717-1:2021**, que quantifica a capacidade de um elemento construtivo de reduzir a transmissão de ruído aéreo. Uma redução de 20 dB é significativa, capaz de transformar uma conversa em volume normal em um som de baixa intensidade, contribuindo diretamente para a criação de um microambiente de trabalho mais silencioso e propício ao foco. Portanto, a medida supera com folga o teste da adequação.

Necessidade: O segundo subprincípio, também conhecido como exigibilidade ou vedação do excesso, determina que, dentre todos os meios igualmente eficazes para atingir o fim pretendido, o poder público deve escolher o que seja menos restritivo aos direitos fundamentais. A análise da necessidade, portanto, envolve uma comparação entre a medida adotada e outras alternativas hipotéticas. Poder-se-ia questionar se alternativas menos gravosas, como a criação de um selo de qualidade voluntário, uma política de etiquetagem informativa obrigatória (sem um piso de desempenho), ou campanhas de conscientização, não seriam igualmente eficazes.

Contudo, a eficácia de medidas voluntárias é frequentemente limitada. Um selo ou etiqueta, sem um padrão mínimo obrigatório, não impediria a comercialização de produtos de baixo desempenho, que poderiam continuar a dominar o mercado por serem mais baratos, perpetuando o problema do ruído nos escritórios. A ausência de um "piso de qualidade" regulatório deixaria a proteção da saúde do trabalhador e a garantia de privacidade à mercê das forças de mercado e da assimetria de informação entre fabricantes e consumidores.

Embora esta questão mereça uma análise mais aprofundada, a presunção inicial é de que a imposição de um padrão mínimo é, de fato, necessária para garantir um nível básico e universal de proteção, algo que medidas puramente informativas ou voluntárias dificilmente alcançariam com a mesma eficácia. *A resposta definitiva a esta questão, contudo, depende intrinsecamente do resultado da etapa seguinte, que pondera o custo-benefício da intervenção.*

Proporcionalidade em Sentido Estrito: Esta é a etapa decisiva e mais complexa do teste, conhecida na doutrina alemã como o postulado da ponderação e, no Brasil, como sopesamento. Aqui, realiza-se um balanço concreto entre a intensidade da restrição ao direito fundamental afetado e a importância da realização do direito fundamental que se busca proteger. **A pergunta a ser respondida é: os benefícios obtidos com a promoção do objetivo estatal justificam os custos e os prejuízos impostos ao direito restringido?**

A medida só será considerada proporcional em sentido estrito se a importância da satisfação do princípio promovido for maior que a intensidade da desvantagem imposta ao princípio preterido. O restante deste parecer técnico-jurídico dedicar-se-á a realizar este "cálculo" de ponderação de forma detalhada e fundamentada, transformando o que poderia ser uma análise abstrata em um exame concreto, lastreado em evidências técnicas e de mercado.

A aplicação da proporcionalidade em um contexto regulatório técnico, como o presente, permite uma abordagem mais objetiva. A existência de métricas científicas padronizadas, como o $D_{nT,w}$, fornece um parâmetro verificável para o meio empregado (a norma de 20 dB), enquanto a análise do mercado de cabines acústicas permite quantificar os efeitos da medida (o impacto na concorrência). Este cenário transforma o princípio da proporcionalidade de uma doutrina puramente jurídica em uma ferramenta de análise do custo-benefício jurídico-econômica, sem, contudo, abandonar sua matriz principiológica de proteção dos direitos fundamentais.

A Ponderação de Bens Jurídicos: A Metodologia do Sopesamento em Sentido Estrito

A Teoria dos Princípios de Robert Alexy

Diante de um caso concreto, uma regra é válida e se aplica, ou não é. Em caso de conflito entre regras, a solução se dá por critérios de validade (hierarquia, especialidade, cronologia). Os princípios, por outro lado, são "mandamentos de otimização". São normas jurídicas que ordenam que algo seja realizado na maior medida possível, dentro das possibilidades fáticas e jurídicas existentes.

Os princípios, portanto, podem ser cumpridos em diferentes graus. Quando dois princípios colidem em um caso concreto – **como a proteção à saúde do trabalhador e a livre iniciativa** –, um não invalida o outro. A solução não é de exclusão, mas de ponderação, para determinar qual princípio, naquele contexto específico, terá precedência ou maior peso. ***O conflito entre a necessidade de um ambiente de trabalho silencioso e a liberdade de mercado para produzir e vender cabines acústicas de qualquer desempenho é, na essência, uma colisão de princípios que exige otimização.***

A Fórmula do Peso

Como guia para essa otimização, Alexy propõe uma "Fórmula do Peso", que, embora não seja uma equação matemática a ser resolvida literalmente, serve como um modelo analítico para estruturar o raciocínio da ponderação e tornar o processo mais transparente e controlável. A fórmula busca determinar o peso concreto de um princípio em relação a outro no caso em análise. Em sua forma simplificada, pode ser representada como:

i. Peso concreto do princípio: *(por exemplo, saúde do trabalhador) em relação ao princípio (livre iniciativa).*

ii. Intensidade da intervenção no princípio: *Refere-se ao grau de afetação ou prejuízo que a medida (a norma de 20 dB) causa à livre iniciativa.*

i.v. Peso abstrato do princípio: *Refere-se à importância do princípio da saúde do trabalhador em si mesmo, dentro do ordenamento constitucional.*

v. Importância da satisfação do princípio no caso concreto: *Refere-se ao grau de benefício que a norma de 20 dB efetivamente gera para a saúde e o bem-estar dos trabalhadores.*

v.i. Peso abstrato do princípio: *Refere-se à importância da livre iniciativa como pilar da ordem econômica.*

Este ETP utilizará os componentes desta fórmula como um roteiro para organizar a análise nas seções subsequentes. Não se buscará atribuir valores numéricos, mas, sim, classificar cada variável em uma escala qualitativa (por exemplo, baixa, média, elevada), fundamentando cada classificação com base nas evidências técnicas e de mercado disponíveis. O propósito deste método não é alcançar uma certeza matemática, mas, sim, garantir que a argumentação jurídica seja racional, transparente e passível de crítica.

Ele força o analista a explicitar suas premissas sobre a importância dos direitos e a gravidade dos impactos, evitando conclusões genéricas e imotivadas. Por exemplo, a metodologia obriga a distinguir entre a importância abstrata da livre concorrência e a intensidade concreta da interferência causada pela norma de 20 dB. A norma não elimina o mercado de cabines acústicas; ela estabelece um padrão de qualidade, tornando a intensidade da interferência moderada, e não absoluta, o que é um ponto crucial para o sopesamento final.

O Objeto da Regulação: Desempenho Acústico e o Padrão de 20 dB

A Métrica de Desempenho: Diferença Padronizada de Nível Ponderada (DnT,w)

O cerne da regulação hipotética é a exigência de um desempenho mínimo de 20 dB, expresso pela métrica "Diferença Padronizada de Nível Ponderada", ou DnT,w. A compreensão precisa desta métrica é fundamental para avaliar a razoabilidade da norma. O DnT,w é um índice de número único, definido pela norma ABNT NBR ISO 717-1:2021, utilizado para classificar o isolamento a ruído aéreo de elementos construtivos in situ, ou seja, medido no local de instalação final, e não em laboratório.

Ele representa a diferença de nível sonoro entre o ambiente externo (emissor) e o ambiente interno (receptor) da cabine, padronizada para um tempo de reverberação de referência no ambiente receptor. Em termos práticos, um valor de DnT,w = 20 dB significa que a cabine é capaz de reduzir o nível de pressão sonora proveniente do exterior em, aproximadamente, 20 decibéis.

A escala de decibéis é logarítmica, o que significa que uma redução de 10 dB é percebida pelo ouvido humano como uma diminuição do som pela metade. Uma redução de 20 dB, portanto, corresponde a uma percepção de que o ruído externo foi reduzido a um quarto de sua intensidade original. Em um escritório típico, onde o nível de ruído ambiente pode variar entre 50 e 60 dB, uma cabine com isolamento de 20 dB reduziria esse ruído para 30–40 dB internamente.

Esse nível é comparável ao de uma biblioteca bastante silenciosa, criando um ambiente altamente propício à concentração, às conversas confidenciais e às tarefas que exigem alto grau de foco. A escolha do DnT,w como métrica regulatória é, portanto, tecnicamente sólida, pois se baseia em normas técnicas consolidadas e reflete o desempenho real do produto em seu ambiente de uso.

A Dimensão do Benefício: A Tutela da Saúde, Privacidade e Produtividade do Trabalhador

O Princípio Constitucional da Proteção ao Trabalhador

A Constituição Federal de 1988 eleva a proteção ao trabalhador a um de seus pilares, consagrando-a como um direito fundamental e um princípio da ordem social. O Art. 7º, inciso XXII, estabelece expressamente o direito à "redução dos riscos inerentes ao trabalho, por meio de normas de saúde, higiene e segurança". A interpretação contemporânea deste dispositivo transcende a mera proteção contra acidentes físicos e doenças ocupacionais tradicionais. Ela abrange, de forma inequívoca, a tutela da saúde mental e do bem-estar psicossocial no ambiente de trabalho. A exposição contínua ao ruído, a falta de privacidade e as interrupções constantes, características de muitos escritórios de planta aberta (open-plan), são reconhecidas como fatores de estresse, fadiga cognitiva e queda de produtividade, configurando-se como riscos psicossociais que afetam a saúde do trabalhador.

A norma que exige um desempenho acústico mínimo para cabines de escritório se insere, portanto, diretamente no âmbito de proteção deste princípio constitucional, representando uma medida concreta para mitigar um risco ambiental do trabalho moderno.

Benefícios Quantificáveis e Qualificáveis da Redução de Ruído

A Intensidade da Restrição: O Impacto da Norma sobre a Competitividade no Mercado de Mobiliário Corporativo

Os benefícios decorrentes da implementação de um padrão mínimo de 20 dB são multifacetados e se manifestam em diversas dimensões, tanto para os trabalhadores quanto para as próprias empresas e o mercado em geral.

Aumento da Produtividade: A principal função das cabines acústicas, como destacado pelo material de marketing de diversos fabricantes, é criar ambientes para "foco individual", "concentração" e "reuniões colaborativas" sem interferências. A capacidade de realizar tarefas que exigem trabalho profundo (deep work) é um diferencial competitivo crucial na economia do conhecimento. Uma redução de 20 dB no ruído ambiente tem um impacto direto e positivo na capacidade de concentração, na redução de erros e no aumento da eficiência. Para a empresa, isso se traduz em maior qualidade e volume de trabalho, representando um retorno sobre o investimento.

Proteção da Saúde Mental: O ruído excessivo é um conhecido estressor ambiental. Ambientes de trabalho ruidosos estão associados a níveis elevados de cortisol (o hormônio do estresse), aumento da pressão arterial,

fadiga e esgotamento mental (burnout). Ao garantir um refúgio de silêncio, a norma atua como uma medida de saúde pública preventiva, contribuindo para a criação de um ambiente de trabalho psicologicamente mais seguro e saudável, o que pode levar à redução do absenteísmo e da rotatividade de pessoal.

Garantia de Privacidade e Sigilo: A linguagem de mercado enfatiza repetidamente os conceitos de "privacidade", "sigilo" e a capacidade de manter "conversas confidenciais". Em um ambiente corporativo, a confidencialidade é um ativo valioso. Profissionais de áreas como recursos humanos, jurídico, financeiro, diretoria e desenvolvimento de produtos necessitam de espaços onde possam discutir informações sensíveis sem o risco de serem ouvidos.

A ausência de tais espaços pode levar a vazamentos de informação, quebra de sigilo profissional e prejuízos estratégicos e financeiros para a empresa. Uma cabine com isolamento de 20 dB oferece um grau de privacidade de fala adequado para a maioria das conversas de escritório, protegendo tanto o direito à privacidade do indivíduo (Art. 5º, X, da CF/88) quanto os interesses comerciais da organização.

Melhora na Transparência de Mercado: Um benefício secundário, mas de grande relevância, é o aprimoramento do funcionamento do próprio mercado. Atualmente, muitos fabricantes utilizam termos vagos e não verificáveis, como "alto desempenho" ou "conforto acústico". 3 Uma norma que obriga a declaração de desempenho com base em uma métrica padronizada (DnT,w) e em um método de ensaio específico (ABNT NBR ISO 16283-1) combate a assimetria de informação.

Ela capacita o consumidor – a empresa compradora – a tomar decisões de compra informadas, comparando produtos com base em um critério objetivo e não apenas em marketing. Isso eleva o nível da concorrência, que passa a se dar também pela qualidade técnica comprovada, e protege o consumidor de alegações enganosas, em linha com o princípio da defesa do consumidor (Art. 5º, XXXII, da CF/88).

A análise aprofundada revela que os benefícios da regulação não são uniformes, mas se distribuem por diferentes atores. O empregado é o beneficiário direto em termos de saúde e bem-estar. O empregador se beneficia indiretamente com o aumento da produtividade e da segurança da informação.

E o mercado como um todo se beneficia da maior transparência e da concorrência baseada em qualidade. Essa estrutura de benefícios em cascata confere ao princípio da proteção ao trabalhador, neste caso concreto, um peso e uma importância muito elevados na balança da ponderação. **A norma não é apenas uma regra de proteção laboral; é também uma medida pró-eficiência empresarial e pró-transparência de mercado.**

O Princípio Constitucional da Livre Iniciativa e da Livre Concorrência

O Art. 170 da Constituição Federal estabelece que a ordem econômica é fundada na valorização do trabalho humano e na livre iniciativa, tendo por fim assegurar a todos existência digna, conforme os ditames da justiça social. A livre iniciativa e a livre concorrência (inciso IV) são, portanto, princípios fundamentais que garantem aos agentes econômicos a liberdade de produzir, comercializar e competir no mercado.

Contudo, essa liberdade não é absoluta. O próprio Art. 170 elenca princípios que devem ser observados, como a defesa do consumidor e a defesa do meio ambiente, incluindo o meio ambiente de trabalho. A intervenção do

Estado na ordem econômica é, assim, legitimada quando visa a proteger outros valores constitucionais. A análise da intensidade da restrição busca mensurar o grau de afetação que a norma de 20 dB imporia a esses princípios econômicos, a fim de sopesá-lo com os benefícios já discutidos.

Matriz de Ponderação de Princípios

Para sistematizar e visualizar o resultado do sopesamento, apresenta-se a seguinte matriz analítica, que consolida a avaliação de cada variável.

Princípio /Direito Constitucional	Análise Concreta da Afetação (Com base na evidência)	Intensidade da Afetação (Baixa/Média /Elevada)	Peso Abstrato do Princípio (Com base na jurisprudência)	Resultado Ponderado
Livre Iniciativa / Livre Concorrência (Art. 170)	A norma impõe custos de P&D e certificação, afetando severamente o segmento de mercado de desempenho indefinido, mas não inviabiliza a atividade e pode beneficiar empresas de alta performance.	Média	Relevante	A restrição é significativa, mas não absoluta, e se justifica se os benefícios forem superiores.
Saúde e Segurança do Trabalhador (Art. 7º, XXII)	A norma de 20 dB cria um ambiente de trabalho comprovadamente mais silencioso, reduzindo o estresse, a fadiga cognitiva e protegendo a saúde mental dos trabalhadores de forma direta e eficaz.	Elevada	Muito Elevado	A promoção deste princípio é de alta importância e justifica a imposição de ônus razoáveis a outros princípios.
Direito à Privacidade (Art. 5º, X)	O isolamento acústico garante um nível mínimo de privacidade de fala, essencial para conversas confidenciais e para a proteção de dados sensíveis da empresa e dos funcionários.	Elevada	Elevado	A medida é fundamental para a proteção da privacidade no contexto dos escritórios modernos.
Defesa do Consumidor (Art. 5º, XXXII)	A norma combate a assimetria de informação, substituindo alegações de marketing vagas por um padrão técnico verificável, permitindo uma escolha informada e uma concorrência mais leal.	Média	Relevante	A regulação aprimora o funcionamento do mercado e protege o consumidor corporativo.

A análise consolidada na matriz demonstra que a intervenção na livre iniciativa, embora de intensidade média, é contrabalançada pela promoção de alta intensidade de um conjunto de princípios (saúde, privacidade, defesa do consumidor) que, em conjunto e individualmente, possuem um peso abstrato superior no ordenamento constitucional.

Um isolamento de 20 dB situa-se no limiar onde a privacidade funcional começa. Ele não cria um silêncio absoluto, mas tem o poder de transformar a distração informativa (conversas compreensíveis, que desviam a atenção) em ruído de fundo não informativo (um murmúrio ininteligível, que pode ser mais facilmente ignorado pelo cérebro). Este é o principal benefício de produtividade e privacidade da cabine. A meta de 20 dB não visa criar um estúdio de gravação, mas, sim, um enclave de foco cognitivo e privacidade de fala dentro de um ambiente de escritório dinâmico e ruidoso.

É importante notar que a eficácia percebida da cabine está intrinsecamente ligada ao nível de ruído do ambiente externo. A norma internacional ISO 23351-1, que classifica o desempenho de cabines de escritório, reconhece esta interdependência. Para cabines com redução de nível de fala entre 15 dB e 25 dB (classificadas como Classes D e C, respectivamente), a norma afirma que a privacidade “depende do nível de ruído de fundo no escritório”. 14 Isso implica que a especificação de uma cabine com 20 dB de atenuação é mais eficaz em escritórios com um ruído de fundo moderado, que ajuda a mascarar os sons residuais que penetram na cabine. Em um escritório excessivamente silencioso, os sons residuais podem ser mais perceptíveis.

Conclusão no Âmbito Jurídico e Recomendações Regulatórias

Síntese da Ponderação

O exame detalhado da hipotética norma que estabelece um isolamento acústico mínimo de DnT,w = 20 dB para cabines de escritório, conduzido sob a ótica do princípio da proporcionalidade, permite extrair conclusões robustas. A medida se mostrou adequada para atingir os fins de proteção à saúde, à privacidade e à produtividade. A análise de necessidade, embora complexa, pende em favor da obrigatoriedade do padrão, dada a provável ineficácia de medidas puramente voluntárias para garantir uma proteção universal.

O cerne da análise, a proporcionalidade em sentido estrito, revelou que os benefícios decorrentes da norma são de elevada importância. A criação de um ambiente de trabalho mais saudável e produtivo, a garantia de sigilo e a promoção de um mercado mais transparente são ganhos sociais e econômicos substanciais. Em contrapartida, o ônus imposto à livre iniciativa, embora real, foi classificado como de intensidade média. A restrição não é proibitiva, mas, sim, qualitativa, e seu impacto mais severo se concentra em um segmento do mercado que, atualmente, compete sem oferecer garantias de desempenho acústico.

A existência de tecnologia e produtos nacionais que já atendem e superam o padrão proposto é a prova cabal da razoabilidade e exequibilidade da exigência. O sopesamento entre os princípios em colisão demonstra, portanto, que os ganhos advindos da implementação da norma superam, com clareza, os custos e as restrições impostas.

Diante do exposto, este parecer conclui que a exigência de um isolamento acústico mínimo de DnT,w = 20 dB, aferido preferencialmente conforme as normas ABNT NBR ISO 16283-1 e ABNT NBR ISO 717-1, para cabines acústicas de escritório, é uma medida proporcional e, por conseguinte, constitucionalmente válida. A restrição imposta à liberdade econômica encontra-se justificada pela

premente necessidade de proteger direitos fundamentais de maior envergadura, como a saúde e a dignidade do trabalhador, em conformidade com os princípios da ordem econômica e social estabelecidos pela Constituição Federal.

Amostras, Inspeção e Aceitação

O Agente de Contratação convocará o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar para, no prazo de até 10 (dez) dias corridos, contados da convocação, apresentar, via sistema, amostras para análise técnica e verificação de conformidade com as especificações do Termo de Referência.

Grupo 01: Itens 02, 04,10, 27, 33 e 36;

Grupo 02: 41, 44, 47, 49, 53, 58,59 ,69 e 70;

Grupo 03: Itens 71, 73, 74, 77;

Grupo 04: Itens 80, 81.

Grupo 05: Itens 88, 89.

Todas as despesas relativas à preparação, aquisição, transporte, montagem, desmontagem, testes laboratoriais, caso haja necessidade, e retirada das amostras correrão por conta exclusiva da licitante.

As amostras deverão ser entregues, devidamente montadas e identificadas com o número do item, razão social e CNPJ do licitante, no endereço a ser indicado na convocação.

A reprovação de qualquer uma das amostras solicitadas para um determinado Grupo implicará na reprovação de toda a proposta do licitante para aquele Grupo e, consequentemente, na sua desclassificação, sendo convocado o licitante subsequente.

As amostras reprovadas deverão ser retiradas pelo licitante no prazo de 10 (dez) dias corridos após a notificação oficial, sob pena de serem descartadas pela Administração, sem direito a qualquer indenização.

As amostras deverão ser entregues, devidamente montadas e em perfeitas condições de uso. Cada amostra deverá ser claramente identificada por meio de etiqueta indelével, contendo as seguintes informações:

Nome da Empresa Licitante;

Número do Processo Licitatório;

Número do Grupo e do Item correspondente;

Descrição do Produto.

A não apresentação das amostras no prazo estipulado, ou sua apresentação em desacordo com as exigências, implicará na desclassificação da proposta do licitante para o respectivo Grupo, sendo convocado o classificado subsequente para igual procedimento.

As amostras serão avaliadas por uma Comissão de Análise Técnica, designada pela autoridade competente, que utilizará um Roteiro de Avaliação para verificar, de forma objetiva, padronizada e isonômica, o atendimento a todos os critérios estabelecidos.

O Roteiro de Avaliação abordará, no mínimo, os seguintes critérios gerais, sem prejuízo das especificações técnicas detalhadas de cada item:

a) conformidade dimensional e descritiva com as especificações técnicas deste Termo de Referência;

b) qualidade e robustez dos materiais empregados (estrutura, revestimento, pintura, ferragens etc.);

c) qualidade do acabamento e estética geral do produto (ausência de rebarbas, defeitos de pintura, alinhamento de peças);

d) adequação ergonômica e funcional (verificação da suavidade e eficácia dos mecanismos de ajuste, conforto, usabilidade);

e) segurança do mobiliário (estabilidade estrutural, ausência de quinas vivas, conformidade com normas aplicáveis);

f) atendimento às normas técnicas da ABNT, quando cabível;

g) facilidade de montagem e manutenção (análise da lógica construtiva e acesso a componentes).

ROTEIRO DE AVALIAÇÃO DE AMOSTRAS

Critério de Avaliação	Critério de Avaliação	Resultado (Conforme / Não Conforme)
Análise Dimensional	As dimensões da amostra (altura, largura, profundidade, espessuras) estão de acordo com a especificação técnica, respeitando a tolerância máxima de 5%?	
Análise de Materiais	Os materiais empregados (ex: MDP, aço, alumínio, vidro, tecido, espuma, componentes plásticos) correspondem exatamente ao especificado? As espessuras e densidades declaradas são compatíveis com o produto?	
Análise de Acabamentos	O acabamento (revestimento melamínico, pintura, bordas de PVC, tratamento de superfícies metálicas, lapidação de vidro) está em conformidade com a especificação? Apresenta qualidade, uniformidade e ausência de defeitos (riscos, bolhas, lascas, rebarbas)?	
Análise de Montagem e Estrutura	O sistema de montagem (minifix, cavilhas, parafusos) confere robustez e estabilidade ao produto? As junções são precisas e alinhadas?	
	Para Mobiliário (Grupos 01, 04, 05): Portas, gavetas e mecanismos (dobradiças, corrediças, fechaduras) funcionam	

	de forma suave, silenciosa e eficaz? Sistemas de regulagem de altura operam corretamente?	
Análise Funcional	**Para Cadeiras e Poltronas (Grupo 02):** Mecanismos de ajuste (altura, inclinação, braços, apoio lombar) são funcionais e ergonômicos? A base, rodízios e estrutura garantem estabilidade e segurança? O estofamento e o revestimento são de qualidade?	
	Para Persianas (Grupo 03): O mecanismo de acionamento (manual ou motorizado) funciona de forma fluida e precisa? O material da tela/lâmina corresponde ao especificado?	
Requisitos Específicos	**Item 36 (Cabine Acústica):** A amostra apresenta componentes essenciais para o desempenho acústico, como vidro laminado (não temperado monolítico), sistema de vedação perimetral completo na porta e solução de ventilação com atenuadores de ruído (não grades diretas)?	
	Itens de Assento (Grupo 02): O produto atende visivelmente aos requisitos de ergonomia e segurança descritos? A qualidade da espuma e do revestimento é compatível com o uso contínuo?	
	Itens para Obesos (Itens 69/70): A estrutura da amostra é visivelmente reforçada para suportar a carga especificada? As dimensões são compatíveis com o uso por pessoas com mobilidade reduzida?	
Parecer Final da Comissão:	( ) APROVADA ( ) REPROVADA	

Ao final da inspeção, a Comissão de Avaliação emitirá um Parecer Técnico conclusivo, individualizado por item, com o resultado de “APROVADA” ou “REPROVADA”.

A amostra será considerada REPROVADA se apresentar não conformidade em qualquer um dos critérios do ROTEIRO DE AVALIAÇÃO DE AMOSTRAS. A reprovação de qualquer uma das amostras solicitadas implicará na desclassificação da proposta da licitante, sendo convocado o próximo colocado para o mesmo procedimento e, assim, sucessivamente, até a aprovação de todas as amostras de uma mesma empresa.

As presentes especificações e todos os materiais citados neste documento estabelecem um padrão mínimo de qualidade a ser observado. Serão aceitos, desde que previamente autorizados pela Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte (SRA/RN), produtos e materiais comprovadamente

equivalentes ou superiores. *Em caso de divergência entre esta especificação e as Normas Brasileiras, prevalecerão as normas da ABNT. Se alguma norma tiver sido revisada ou substituída, prevalecerá sempre a versão mais recente*.

Para fins de analogia entre materiais e equipamentos, **adotar-se-ão as seguintes definições**:

EQUIVALENTE: dois materiais ou equipamentos apresentam analogia total ou equivalência quando desempenham idêntica função construtiva e apresentam as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento a que se refiram. De igual valor ou preço. Iguais em força, intensidade ou quantidade.

Tolerância dimensional: serão aceitas variações de medidas de até 5%, para mais ou para menos, desde que não extrapolem os limites das normas técnicas da ABNT.

5. Levantamento de Mercado

Fundamentação: inciso V do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

O presente relatório constitui um Levantamento de Mercado, peça fundamental da fase preparatória de processos licitatórios, em conformidade com as diretrizes da Lei n.º 14.133, de 1º de abril de 2021, a Nova Lei de Licitações e Contratos Administrativos. O objetivo deste documento é subsidiar o Estudo Técnico Preliminar (ETP) para uma futura contratação de empresa especializada no fornecimento de mobiliário, caracterizando as soluções disponíveis no mercado e os parâmetros de preço praticados pela Administração Pública.

A análise aqui contida baseia-se na extração e consolidação de dados de seis processos licitatórios recentes, realizados por diferentes órgãos e entidades da Administração Pública Federal, cujos objetos consistiram na aquisição de mobiliário de diversas tipologias.[1] Os resultados desta prospecção mercadológica visam não apenas a fundamentar a estimativa de custos da futura contratação, mas também a fornecer os subsídios técnicos e econômicos necessários para a Justificativa do Não Parcelamento do objeto, demonstrando a vantajosidade da licitação por grupos de itens com afinidade funcional e técnica.

A elaboração deste levantamento atende diretamente ao que dispõe o inciso V do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021, que estabelece os elementos mínimos do Estudo Técnico Preliminar.[2] O referido dispositivo legal determina:

> Art. 18. [...] § 1º O estudo técnico preliminar a que se refere o inciso I do caput deste artigo deverá evidenciar o problema a ser resolvido e a sua melhor solução, de modo a permitir a avaliação da viabilidade técnica e econômica da contratação, e conterá os seguintes elementos: [...] V - levantamento de mercado, que consiste na análise das alternativas possíveis, e justificativa técnica e econômica da escolha do tipo de solução a contratar; [...]

Este mandamento legal reforça o dever da Administração de planejar suas contratações com base em uma análise criteriosa do mercado, garantindo que a solução escolhida seja não apenas tecnicamente adequada, mas também economicamente vantajosa.

O levantamento de mercado, portanto, transcende a mera pesquisa de preços, configurando-se como uma análise estratégica que informa a definição do objeto, a modelagem da licitação e, fundamentalmente, a decisão sobre o parcelamento ou não da contratação. Ao mapear os fornecedores atuantes, as soluções ofertadas e as

práticas de contratação de outros entes públicos, a Administração Pública mune-se de elementos concretos para justificar suas escolhas e assegurar o cumprimento dos princípios da eficiência, da economicidade e da busca pela proposta mais vantajosa.

Os dados apresentados na tabela subsequente foram extraídos de seis documentos comprobatórios de licitações públicas, incluindo Atas de Registro de Preços e Atas de Realização de Pregão Eletrônico, datados entre 2022 e 2024. O processo metodológico consistiu na análise minuciosa de cada documento para identificar e extrair as seguintes informações-chave:

- ***Identificação do Certame:*** *órgão ou entidade licitante e o número do pregão eletrônico.*

- Descrição do Item: *as especificações técnicas detalhadas de cada item de mobiliário licitado.*

- Empresa Vencedora: *a razão social e o CNPJ da empresa adjudicatária do item ou grupo.*

- Cenário Competitivo: *a identificação de outras empresas que participaram da disputa para o mesmo item ou grupo.*

Essas informações foram sistematicamente organizadas e consolidadas, permitindo uma análise comparativa direta e a identificação de padrões de mercado, fornecedores recorrentes para diferentes especificações de produtos.

A tabela a seguir apresenta uma consolidação representativa dos dados extraídos:

Órgão Licitante e Nº da Licitação (Fonte)	Item /Grupo	Descrição Detalhada do Item	Empresa Vencedora e CNPJ	Outros Licitantes Identificados
CREA-ES - PE 90005/2024 [1]	01	BALCÃO PARA ATENDIMENTO MODELO ANGULAR 1900 X 700 X 1600 X 700 X 1100 MM. Tampos em MDP de 25 mm, estrutura metálica.	FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA (08.368.875/0001-52)	Não informado no documento.
CREA-ES - PE 90005/2024 [1]	37	CADEIRA TELADA COM OS BRAÇOS. Conforme NBR13962: 2018, espaldar em polipropileno, base giratória.	FK GRUPO S/A	Não informado no documento.
CREA-ES - PE 90005/2024 [1]	45	POLTRONA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS. Conforme NBR13962:2018, espaldar em quadro injetado com resina termoplástica.	CAVALETTI S/A CADEIRAS PROFISSIONAIS	Não informado no documento.
IBAMA - PE 90025 /2024 [1]	01	Mesa em "L" (Estação de Trabalho)	TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA (21.306.287/0001-52)	Não informado no documento.

IBAMA - PE 90025 /2024 [1]	11	Cadeira Técnico	TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA (21.306.287/0001-52)	Não informado no documento.
IF Baiano - PE 00012/2023 [1]	01	Mesa Escritório. Altura: 0,75 M, Largura: 1,40 M, Profundidade: 0,60 M, Material: Madeira MDP.	CITYMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (10.261.343/0001-63)	FABIANE FERNANDES VEIGA LTDA, TRIFLEX COMERCIO, WN MOVEIS, JS FAGUNDES LTDA, 2WE MOVEIS, entre outros.
IF Baiano - PE 00012/2023 [1]	*11*	*Cadeira escritório. Giratória, espaldar médio, s/ braços, couro sintético.*	*CITYMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (10.261.343/0001-63)*	*WN MOVEIS, NAISE SOCORRO MOTA, GEANE DO AMARAL, NEW LINE SOLUCOES, DEIDE BONINA, entre outros.*
IF Baiano - PE 00012/2023 [1]	*13*	*Poltrona auditório. Assento fixo, espuma injetada, revestimento em tecido.*	*CITYMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (10.261.343/0001-63)*	*TRIFLEX COMERCIO, BELCHAIR COMERCIO, R FONTENELE RAPOSO, entre outros.*
Comando da Aeronáutica (SJC) - PE 00122/2022 [1]	*01*	*Divisória. Material: Madeira, Acabamento: Laminado Melamínico, Perfil: Alumínio.*	*CIMOVEIS COMERCIO DE MOVEIS EIRELI (39.659.767 /0001-62)*	*LAYOUT MOVEIS, FLEXIBASE INDUSTRIA, OFFICE MAX, HOMEOFFICE MOVEIS, entre outros.*
Comando da Aeronáutica (SJC) - PE 00122/2022 [1]	*68*	*Armário escritório. Material: Madeira, 2 portas.*	*MILANFLEX INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA (86.729.324/0002-61)*	*SOLU SOLUCOES, WOOD CENTER, LAYOUT MOVEIS, FLEXIBASE, OFFICE MAX, entre outros.*
Comando da Aeronáutica (SJC) - PE 00122/2022 [1]	*126*	*Poltrona. Espuma injetada, estrutura em aço, revestimento em tecido 100% poliéster.*	*CS REI DO PLASTICO LTDA (30.060.599/0001-10)*	*EQUIPAR COMERCIO E SERVICOS.*

Arsenal de Guerra do Rio - PE 00018 /2022 [1]	*01*	*Cadeira Escritório. Espaldar alto, com regulagens de altura/largura, apoio de cabeça e suporte lombar.*	*HOMEOFFICE CADEIRAS LTDA (26.242.393/0001-33)*	*FORTLINE, LAYOUT MOVEIS, COMBINATO MOVEIS, FLEXIBASE, BELCHAIR, SERRA MOBILE, entre outros.*
Arsenal de Guerra do Rio - PE 00018 /2022 [1]	*28*	*Mesa madeira. Material: MDF, Comprimento: 150 CM, Largura: 60 CM, Altura: 0,80 M, 3 gavetas.*	*2P COMERCIO E SERVICOS EM MOVEIS EIRELI (24.476.378/0001-24)*	*EFLEX INDUSTRIA, TECNO2000, FABIANE FERNANDES, EQUIPAR, entre outros.*
IFAM - PE 00015 /2022 [1]	*01*	*Armário Escritório. Alto (2,10 M), 2 portas, 4 prateleiras, MDP.*	*FORTLINE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (08.368.875/0001-52)*	*SMR DECORACOES, X-OFFICE SERVI, ESPACO CORPORATIVO, L TOPS, MENDES & MARQUES, entre outros.*
IFAM - PE 00015 /2022 [1]	*12*	*Mesa Escritório. 1,20 M, 3 gavetas, material aglomerado/MDF.*	*FORTLINE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (08.368.875/0001-52)*	*SMR DECORACOES, X-OFFICE SERVI, L TOPS, MENDES & MARQUES, MILANFLEX, entre outros.*
IFAM - PE 00015 /2022 [1]	*61*	*Cadeira escritório. Giratória, ergonômica, com braços, revestimento em tecido.*	*FORTLINE INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA (08.368.875/0001-52)*	*G R LOBATO, SERRA MOBILE, BELCHAIR, F N DE ALMEIDA, entre outros.*

Identificação dos Principais Fornecedores do Setor Público

A análise consolidada dos dados, conforme exposto na Tabela 1, revela a existência de um grupo de fornecedores com atuação recorrente e bem-sucedida em licitações de mobiliário para a Administração Pública Federal. Empresas como Fortline, Citymoveis, Milanflex, Flexbase, Layout, Homeoffice, Tecno2000, Wood Center demonstram uma presença marcante, vencendo certames de grande vulto em diferentes unidades da federação, como Espírito Santo, Bahia, Amazonas e São Paulo. A recorrência dessas empresas como vencedoras em processos licitatórios complexos e de grande volume não é um indicativo de restrição de mercado, mas, sim, da existência de um segmento de fornecedores altamente especializados.

A capacidade de atender a demandas de órgãos federais em diferentes regiões do país sugere que essas companhias possuem uma estrutura logística, capacidade produtiva e robustez administrativa compatíveis com contratos de grande escala. Elas demonstram não apenas a habilidade de produzir e entregar grandes quantidades de mobiliário, mas também a expertise necessária para cumprir as rigorosas exigências documentais e técnicas dos editais públicos.

Essa constatação é de suma importância para a estratégia de contratação. A existência de fornecedores de grande porte, com comprovada capacidade de execução em nível nacional, mitiga significativamente os riscos associados a uma contratação de volume elevado e não parcelada. A Administração pode, portanto, ter um grau de segurança maior de que um único fornecedor, selecionado para um lote substancial de itens, terá a capacidade técnica e operacional para cumprir integralmente o objeto contratual, mantendo a qualidade e os prazos estabelecidos. Este fato enfraquece o argumento de que o parcelamento seria necessário para acomodar empresas de menor porte, uma vez que o mercado já dispõe de players capazes de absorver a demanda consolidada.

Análise da Densidade Competitiva

Apesar da presença de grandes fornecedores consolidados, o levantamento de mercado demonstra que o setor é caracterizado por uma intensa e saudável competição. A análise da coluna “Outros Licitantes” na Tabela 1, especialmente a partir dos dados extratos dos pregões realizados via Compras.gov.br, evidencia um ecossistema de mercado diversificado e pulverizado.

Por exemplo, no Pregão Eletrônico nº 00012/2023 do Instituto Federal Baiano, mais de 20 empresas distintas apresentaram propostas e lances para os diversos itens de mobiliário. 1 De forma similar, o Pregão nº 00122 /2022 do Comando da Aeronáutica e o Pregão nº 00018/2022 do Arsenal de Guerra do Rio atraíram um número expressivo e variado de concorrentes para os diferentes grupos de itens.

Esta observação permite uma conclusão fundamental: o mercado não se comporta como um oligopólio restrito; pelo contrário, é um ambiente dinâmico, em que um grande número de empresas, de diferentes portes, compete ativamente por contratos públicos. A disputa acirrada, evidenciada pela multiplicidade de lances nos certames analisados, exerce uma pressão natural para a redução dos preços, beneficiando a Administração Pública.
A combinação de um núcleo de grandes fornecedores capazes e uma ampla base de concorrentes ativos cria um cenário ideal. A decisão de não parcelar o objeto, agrupando-o em lotes de maior valor, não representa um risco de afastar competidores. As evidências demonstram que, mesmo lotes de valor agregado significativo, são capazes de atrair múltiplos licitantes, garantindo a isonomia e a busca pela proposta mais vantajosa, em total conformidade com os objetivos da Lei n.º 14.133/2021.

O levantamento de mercado evidencia uma ampla variação nos preços unitários para categorias de produtos aparentemente similares, como “cadeiras de escritório”. Essa variação, contudo, não é aleatória, mas, sim, diretamente correlacionada com o nível de detalhamento das especificações técnicas exigidas em cada edital.

Este padrão demonstra que o preço é um reflexo direto da qualidade, durabilidade e dos requisitos técnicos do produto. Contratações baseadas em descrições genéricas tendem a resultar em preços menores, mas carregam um risco intrínseco de aquisição de produtos de qualidade inferior, com menor vida útil e que podem não atender adequadamente às necessidades ergonômicas dos usuários.

Por outro lado, licitações com especificações detalhadas, que exigem certificações e conformidade com normas técnicas (como ABNT), resultam em custos iniciais mais elevados, mas tendem a garantir um melhor retorno sobre o investimento a longo prazo. A implicação estratégica para a futura contratação é clara: é imperativo que o Termo de Referência seja elaborado com o máximo de detalhamento técnico possível.

O presente levantamento de mercado serve como um balizador valioso, não apenas para a estimativa de custos, mas também para a definição dos requisitos mínimos de qualidade que se deseja para o mobiliário, permitindo a formulação de um orçamento estimado que seja realista e compatível com o padrão de qualidade almejado.

Embora a principal variável de preço seja a especificação técnica, observa-se que a modalidade de contratação por Sistema de Registro de Preços (SRP) é uma prática comum e potencialmente vantajosa. As licitações do CREA-ES, IFAM, IF Baiano e Arsenal de Guerra do Rio foram todas realizadas sob a modalidade de Pregão para Registro de Preços. Essa modalidade, por natureza, envolve a possibilidade de aquisições em larga escala ao longo da vigência da ata, ainda que de forma eventual. Essa perspectiva de volume tende a atrair propostas com preços unitários mais competitivos, pois os fornecedores podem se beneficiar da economia de escala em sua produção e logística. A competição acirrada, já demonstrada na Seção 3.2, assegura que essa vantagem seja repassada à Administração.

Portanto, a utilização do Sistema de Registro de Preços, combinada com a licitação por lotes, apresenta-se como uma estratégia economicamente eficiente para a aquisição de mobiliário. A análise dos seis processos licitatórios que fundamentam este relatório revela uma prática de mercado consistente e uniforme: a aquisição de mobiliário é invariavelmente realizada por meio do agrupamento de itens em lotes ou grupos, definidos por afinidade de tipologia, funcionalidade ou material. ***Nenhum dos certames analisados optou pela licitação de cada item de forma individual e isolada. Exemplos claros dessa estratégia são observados em todos os certames:***

IFAM (PE 00015/2022): os itens foram organizados em "Grupo 1 - Mobiliário de Escritório", "Grupo 5 - Cadeiras de Escritório", "Grupo 6 - Sofás e Longarinas", entre outros.

Arsenal de Guerra do Rio (PE 00018/2022): a estruturação seguiu lógica similar, com "Grupo 1 - Cadeiras e Sofás" e "Grupo 2 - Armários, Mesas e Estações de Trabalho".

Comando da Aeronáutica (PE 00122/2022): a licitação foi dividida em 15 grupos distintos, como "Grupo 1 - Divisórias", "Grupo 2 - Estantes e Carrinhos", "Grupo 3 - Armários e Camas de Aço", e assim por diante.

Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis-IBAMA

P.E 90025/2024

Nº 000155/2024 (SRP)

Processo nº 02001.036140/2023-36

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo – CREA-ES

P.E 90005/2024

Nº 00012/2024 (SRP)

Processo nº 1.173.506/2024

CORE-PE

UASG:926665

PE nº 02/2023

Instituto Federal Baiano - Campus Governador Mangabeira

Ata de Realização do Pregão Eletrônico

Nº 00012/2023 (SRP)

Processo Nº 23337250966202394

Comando da Aeronáutica

Grupamento de Apoio de São José dos Campos

Ata de Realização do Pregão Eletrônico

Nº 00122/2022 (SRP)

Processo nº 67720005193202254

Comando do Exército

Arsenal de Guerra do Rio

Ata de Realização do Pregão Eletrônico

Nº 00018/2022 (SRP)

Processo nº 64004.002471/2022

Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas

Ata de Realização do Pregão Eletrônico

Nº 00015/2022 (SRP)

Processo nº 23443008694202233

Secretaria de Administração do Estado do Piauí - SEAD-PI

PE nº 19/2025/SEAD-(SRP)

processo nº 00002.006221/2020-23

Estimado: R$ 73.159.134,25

Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Ceará

PE nº 01/2023 - (SRP)

Processo n°. 23260.002144/2022-59)

Conselho Federal de Fisioterapia e Terapia Ocupacional

PE nº 07/2023 -(SRP)

Processo nº. 44/2023

IFMA - campus São Luís Maracanã

PE nº 05/2023 -(SRP)

UASG: 170607-Centro de Serviços Compartilhados – MGI

PE nº 90012/2024

Processo nº (12600.102501/2023-44)

Estimativa: R$ 30.635.297,08

Esse arranjo — amplamente adotado por diversos órgãos e entidades da Administração Pública Federal e também observado em esferas estaduais e municipais — consolida um precedente administrativo consistente e fornece evidência robusta de que a formação de lotes por afinidade técnica e funcional se estabeleceu como prática de mercado. Tal configuração não apenas otimiza a competição qualificada entre fornecedores com capacidade de atender demandas de maior escala, como também favorece ganhos de eficiência operacional, padronização de especificações, interoperabilidade entre componentes, economia de escala na produção e logística, e maior previsibilidade contratual, além de facilitar a gestão, a fiscalização e a responsabilização ao longo do ciclo de vida do contrato.

Nesse sentido, a decisão de replicar essa diretriz na futura contratação não representa inovação isolada, mas a adesão consciente a um modelo testado e reconhecido pelo mercado e por diferentes entes públicos, compatível com as boas práticas de governança e planejamento. Ao alinhar-se a tal referência, a Administração tende a reduzir riscos de fragmentação e incompatibilidade, preservar a isonomia e a competitividade, e maximizar o valor obtido com recursos públicos, em consonância com os princípios da eficiência, economicidade e busca da proposta mais vantajosa.

6. Descrição da solução como um todo

Fundamentação: inciso VII do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

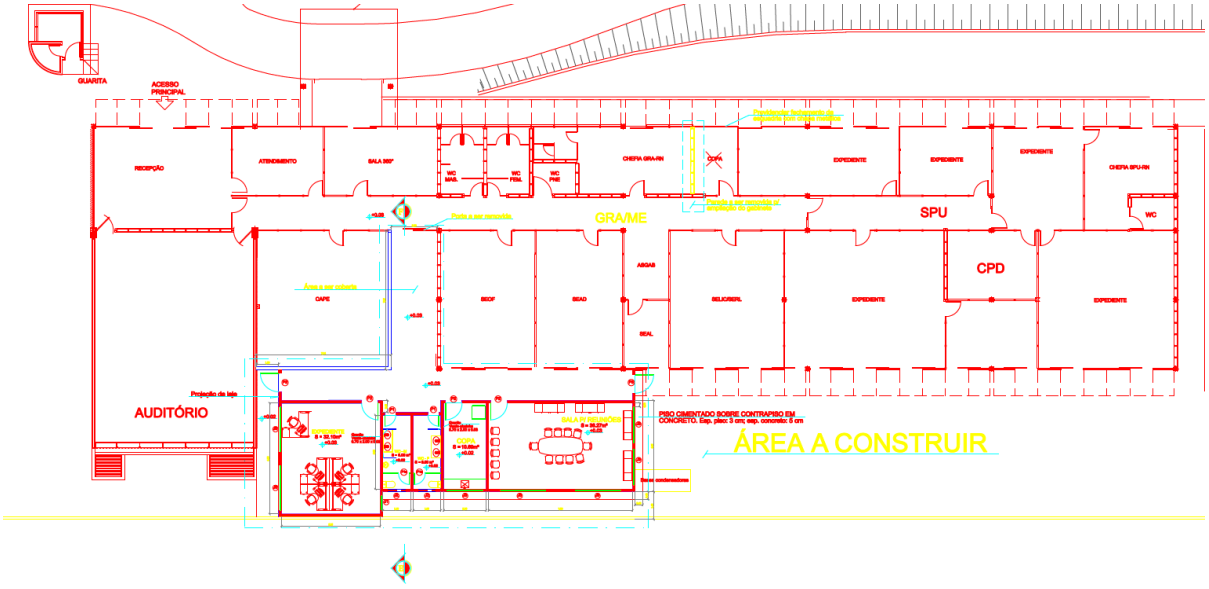
Conforme tratado no Processo SEI 10469.000138/2025-21, a SRA/RN vem realizando diversas ações com a finalidade de melhor alocar pessoas, recursos e bens às suas necessidades institucionais.

Constatou-se que, nos últimos anos, houve uma expansão do quadro funcional em mais de 75%, circunstância esta que impactou diretamente na capacidade física da Unidade. Atualmente, diversos setores encontram-se instalados em ambientes únicos, em regime de compartilhamento, o que compromete a adequada organização administrativa e as condições laborais dos servidores e colaboradores.

A ampliação predial tornou-se não apenas desejável, como extremamente necessária, mostrando-se a única medida capaz de assegurar condições adequadas de trabalho, ergonomia e produtividade, considerando-se as limitações estruturais do espaço físico disponível.

Considerando-se que a unidade carece deespaço físico apropriado para reuniões institucionais e de equipe, ambiente indispensável ao pleno exercício das atribuições administrativas, razão pela qual o projeto de ampliação contempla a criação de sala destinada a essa finalidade.

Abaixo, de maneira simplória, expõem-se a ampliação pretendida:



Em decorrência de uma obra de apliação de estrutura física, infere-se que, para a correta ocupação dos novos espaços, surjam novas necessidades atreladas a diversos fatores: físicos, estéticos, ergonômicos, funcionais, entre outros.

A contratação não se resume à mera aquisição de bens móveis. Configura-se, em essência, como a implementação de uma solução integral e estratégica para a modernização e racionalização da gestão de suprimentos e do ambiente de trabalho da Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte (SRA/RN) e, potencialmente, de outros órgãos públicos. A solução transcende o ato da compra, representando um projeto de gestão que materializa os princípios da eficiência, da economicidade, da sustentabilidade e, notadamente, do planejamento, conforme detalhado na fundamentação da necessidade desta contratação.

Trata-se de uma mudança de paradigma na atuação da Administração Pública, que transforma a área de licitações de um mero “setor de compras” reativo em um “gestor de soluções estratégicas” proativo. A descrição que se segue não versa apenas sobre “o que” se compra, mas sobre “como” e “por que” a forma de comprar gera valor público, eficiência e conformidade. A solução proposta está alicerçada em quatro pilares interdependentes e sinérgicos, cuja combinação gera um resultado superior à soma de suas partes:

- Centralização e Padronização: consolidação das demandas historicamente fragmentadas de mobiliário em um único e robusto processo licitatório permite estabelecer um catálogo de produtos com especificações técnicas padronizadas e de alta qualidade.

- Essa estratégia assegura: Isonomia no atendimento aos diversos setores;

- ***Qualidade uniforme dos bens adquiridos;***

- Simplificação drástica da gestão patrimonial (inventário, manutenção, garantias);

- Maximização da economia de escala, com melhores preços obtidos pelo poder de barganha de uma compra consolidada.

O objetivo é garantir um ambiente de trabalho hígido e seguro, em estrito cumprimento ao dever constitucional de proteção à saúde do trabalhador. Todos os itens de mobiliário destinados a postos de trabalho serão adquiridos em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 (NR-17), devidamente comprovada por laudos técnicos.

A sustentabilidade é incorporada como requisito técnico obrigatório, e não apenas como diferencial competitivo. Serão exigidas: Certificações de manejo florestal responsável (FSC/CERFLOR ou similar); Regularidade ambiental dos fabricantes (CTF/IBAMA). Nesse cenário, o poder de compra do Estado se alinha ao desenvolvimento nacional sustentável, evitando que recursos públicos sustentem cadeias produtivas predatórias ou ilegais.

Sistema de Registro de Preços (SRP) como Ferramenta Procedimental: a adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) assegura a flexibilidade e a agilidade necessárias. Entre suas vantagens, destacam-se:

- ***Aquisição sob demanda, alinhada à disponibilidade orçamentária;***

- Eliminação de custos de estocagem;

- Redução significativa da burocracia no atendimento de novas necessidades;

- Potencial de adesão por outros órgãos (“carona”), transformando a SRA/RN em polo de boas práticas em contratações públicas, em sintonia com a filosofia do Centro de Serviços Compartilhados (Decreto nº 11.837/2023).

A “solução como um todo” consiste em um sistema de gestão de aquisições estruturado na interconexão desses pilares. A centralização viabiliza a economia de escala, que, por sua vez, possibilita exigir padrões mais elevados de sustentabilidade e ergonomia sem comprometer a viabilidade econômica. O SRP garante a flexibilidade necessária para implementar essa estratégia de forma gradual, eficiente e sustentável ao longo do tempo.

7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

Fundamentação: inciso IV do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A definição dos quantitativos para a presente contratação atende ao disposto no inciso IV do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021, que determina a inclusão no Estudo Técnico Preliminar (ETP) das "*estimativas das quantidades para a contratação, acompanhadas das memórias de cálculo e dos documentos que lhes dão suporte, que considerem interdependências com outras contratações, de modo a possibilitar economia de escala* ".

A metodologia para a estimativa das quantidades baseou-se em um levantamento pormenorizado das necessidades de cada unidade administrativa a ser contemplada com o novo mobiliário. Este processo envolveu:

- ***Mapeamento de Necessidades:*** *Identificação dos postos de trabalho, salas de reunião, áreas de recepção e outros ambientes que demandam a aquisição ou substituição de mobiliário.*

- ***Análise de Layouts:*** *Estudo das plantas baixas e layouts dos ambientes para determinar a quantidade ótima de cada tipo de item (mesas, cadeiras, armários, etc.), garantindo a funcionalidade, ergonomia e o aproveitamento adequado dos espaços.*

- ***Consolidação de Demandas:*** *Agrupamento das necessidades individuais de cada setor em uma planilha consolidada, permitindo uma visão global da demanda e a identificação de oportunidades para padronização e ganho de escala.*

Este levantamento detalhado assegura que as quantidades estimadas não são meramente especulativas, mas sim um reflexo fiel da necessidade real da Administração, evitando aquisições excessivas ou insuficientes.

Conforme descrito no item 6 deste Estudo Técnico Preliminar, espera-se não apenas ocupar os novos espaços físicos propostos na iminente obra de ampliação, como também modernizar e otimizar toda a estrutura funcional.

Em conformidade com a legislação, estas planilhas, juntamente com os documentos que lhes dão suporte (como os levantamentos de necessidade por setor e as análises de layout), comporão os anexos do Estudo Técnico Preliminar e do Termo de Referência. Esta documentação garante a transparência do processo de planejamento e permite a rastreabilidade completa da definição dos quantitativos, servindo como base para a fiscalização e o controle da execução contratual. A consolidação da demanda em um único processo licitatório, ainda que dividida em lotes, visa maximizar a economia de escala, conforme preconiza a lei.

GRUPO 01

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTDE
01	**Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x740/1100mm**	Un	5
02	**Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm**	Un	5
03	**Balcão atendimento retangular PNE, medindo 1200x1390x740mm**	Un	3
04	**Armário baixo 02 portas com prateleira, medindo 800x465x740mm**	Un	20
05	**Armário Alto 02 portas com prateleiras, medindo 800x465x1600mm**	Un	10
06	**Armário super alto 02 portas com prateleiras, medindo 800x465x2100mm**	Un	1
07	**Gaveteiro volante 04 gavetas rasas, medindo 350x465x660mm**	Un	10
08	**Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão, medindo 350x465x660mm**	Un	1
09	**Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas, medindo 350x400x280mm**	Un	10

10	**Mesa retangular com pés metálicos, medindo 1200x600x740mm**	Un	5
11	**Mesa retangular com pés metálicos, medindo 1400x600x740mm**	Un	5
12	**Mesa retangular com pés metálicos, medindo 1600x600x740mm**	Un	5
13	**Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas, medindo 1200x800x740mm**	Un	30
14	**Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas, medindo 1400x800x740mm**	Un	1
15	**Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas, medindo 1600x800x740mm**	Un	30
16	**Mesa de Reunião retangular, medindo 1800x900x740mm, com caixa de tomadas**	Un	2
17	**Mesa de reunião retangular, medindo 2700x1100x740mm**	Un	2
18	**Mesa de reunião circular, medindo 1200x740mm**	Un	1
19	**Mesa de trabalho angular, medindo 1600/600x1600/600x740mm**	Un	1
20	**Mesa de trabalho angular, medindo 1400/600x1400/600x740mm**	Un	15
21	**Mesa de trabalho plataforma 02 lugares, módulo inicial, medindo 1400x1400x740mm**	Un	1
22	**Mesa de trabalho plataforma 02 lugares, módulo final, medindo 1400x1400x740mm**	Un	5
23	**Painel divisor vidro, medindo 1250x250x8mm**	Un	1
24	**Painel divisor MDP, medindo 1250x250x15mm**	Un	120
25	**Mesa Gerente, medindo 1800x800x740mm, com armário acoplado lateral, medindo 1600x500x610mm**	Un	10
26	**Mesa Gerente, medindo 1600x800x740mm, com armário acoplado lateral, medindo 1350x500x610mm**	Un	10
27	**Mesa retangular para Presidência, medindo 2000x900x740mm**	Un	1
28	**Mesa Retangular Diretoria, medindo 2000x900x740mm**	Un	5

29	**Gaveteiro Diretoria 03 gavetas, medindo 465x400x680mm**	Un	5
30	**Mesa de Reunião Presidência modular, com caixa de tomadas, medindo 3200x1400x740mm**	Un	3
31	**Armário Credenza com aparador, com 04 portas e gavetas, Presidência, medindo 2600x600x1000mm**	Un	5
32	**Mesa com tampo rebatível, base 04 pés em alumínio, tampo retangular, medindo 1000x600x740mm**	Un	5
33	**Mesa com tampo rebatível, base 04 pés em alumínio, tampo redondo, medindo 1000x740mm**	Un	1
34	**Mesa de centro Diretor com prateleira, medindo 900x600x450mm**	Un	5
35	**Painel Flip chat volante, medindo 900x800x1825mm**	Un	5
36	**Cabine acústica com 1 lugar, c/ mesa regulável, medindo 950x900x2220mm**	Un	5
37	**Cabine acústica com 2 lugares, c/ mesa regulável, medindo 1850x900x2220mm**	Un	5
38	**Mesa, pés metálicos, medindo 1200x800x780mm**	Un	1
39	**Mesa, pés metálicos, medindo 1800x800x780mm**	Un	4

GRUPO 02

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTDE
40	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto e apoio de cabeça**	Un	30
41	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto**	Un	30
42	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto médio**	Un	1
43	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto baixo**	Un	25
44	**Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço**	Un	15
45	**Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio**	Un	5

46	**Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio**	Un	3
47	**Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça**	Un	25
48	**Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados**	Un	25
49	**Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados**	Un	15
50	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado e apoio de cabeça**	Un	1
51	**Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado**	Un	60
52	**Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado**	Un	20
53	**Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio**	Un	40
54	**Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio**	Un	30
55	**Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio**	Un	30
56	**Sofá de espera base Inox Com 03 lugares**	Un	1
57	**Sofá de espera base Inox Com 02 lugares**	Un	1
58	**Sofá de espera base Inox Com 01 lugar**	Un	1
59	**Poltrona de Auditório com prancheta**	Un	50
60	**Poltrona de Auditório P.M.R**	Un	30
61	**Poltrona de auditório para obeso**	Un	1
62	**Cadeira giratória com braços fixos encosto telado**	Un	30
63	**Cadeira fixa assento encosto em polipropileno**	Un	20
64	**Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta**	Un	30
65	**Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos**	Un	5

66	**Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos**	Un	6
67	**Kit braço prancheta**	Un	20
68	**Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo**	Un	3
69	**Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg**	Un	10
70	**Cadeira Giratória para obeso (suporte até 185 kg).**	Un	5

GRUPO 03

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTDE
71	**Persianas do Tipo Rolo**	Un	200
72	**Persianas do Tipo Rolo Motorizada**	Un	200
73	**Persianas Horizontal**	Un	200
74	**Persianas Plissada**	Un	200
75	**Luminária**	Un	-
76	**Foro Mineral**	Un	-
77	**Piso vinílico em placas**	Un	-

GRUPO 04

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTDE
78	**Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580**	Un	10
79	**Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm.**	Un	10
80	**Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x1980(H) mm**	Un	10

81	**Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm**	Un	10
82	**Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P)**	Un	5
83	**Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P)**	Un	5
84	**Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P)**	Un	5
85	**Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm**	Un	5

GRUPO 05

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTDE
86	**Refrigerador Frost Free Duplex**	Un	
87	**Fogão acendimento elétrico**	Un	
88	**Aparelho Forno/Micro-ondas**	Un	
89	**Purificador de água**	Un	
90	**Cafeteira Expresso Automática**	Un	

8. Estimativa do Valor da Contratação

Valor (R$): 3.943.263,60

Fundamentação: inciso VI do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A estimativa do valor da contratação foi elaborada em estrita observância ao inciso VI do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021, que exige que o Estudo Técnico Preliminar contenha a estimativa do valor da contratação, acompanhada dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculo e dos documentos que lhe dão suporte.

A metodologia adotada para a definição do orçamento estimado baseou-se primordialmente na análise comparativa dos dados coletados no levantamento de mercado, detalhado na Seção 2 deste relatório. A utilização de preços obtidos em outros processos licitatórios da Administração Pública, para objetos similares, é um dos parâmetros previstos no art. 23 da Lei nº 14.133/2021 e confere maior segurança e realismo à estimativa, por refletir valores de mercado já validados e praticados em contratações governamentais recentes.

GRUPO	ITEM	CATMAT	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE FORNECIMENTO	QUANTIDADE SOLICITADA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL

1	1	602664	Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x740 /1100mm	Unidade	5	R$ 18.897,00	**R$ 94.485,00**
1	2	619547	Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm	Unidade	5	R$ 17.858,00	**R$ 89.290,00**
1	3	486040	Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740mm	Unidade	3	R$ 8.449,16	**R$ 25.347,47**
1	4	603765	Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740mm	Unidade	20	R$ 1.393,17	**R$ 27.863,33**
1	5	372953	Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600mm	Unidade	10	R$ 2.732,75	**R$ 27.327,50**
1	6	603571	Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100mm	Unidade	1	R$ 3.186,67	**R$ 3.186,67**
1	7	485787	Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660mm	Unidade	10	R$ 1.181,41	**R$ 11.814,13**
1	8	446442	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm	Unidade	1	R$ 1.127,80	**R$ 1.127,80**
1	9	390519	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm	Unidade	10	R$ 481,45	**R$ 4.814,46**
1	10	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740mm	Unidade	5	R$ 1.407,75	**R$ 7.038,75**
1	11	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740mm	Unidade	5	R$ 1.486,25	**R$ 7.431,25**
1	12	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740mm	Unidade	5	R$ 1.722,50	**R$ 8.612,50**

1	13	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740mm	Unidade	30	R$ 1.718,33	**R$ 51.550,00**
1	14	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740mm	Unidade	1	R$ 1.833,40	**R$ 1.833,40**
1	15	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740mm	Unidade	30	R$ 1.785,60	**R$ 53.568,00**
1	16	253229	Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740mm com caixa de tomadas	Unidade	2	R$ 2.631,00	**R$ 5.262,00**
1	17	253229	Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740mm com caixa de tomadas	Unidade	2	R$ 3.834,05	**R$ 7.668,10**
1	18	207627	Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm	Unidade	1	R$ 1.564,61	**R$ 1.564,61**
1	19	460953	Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600 /600x740mm	Unidade	1	R$ 2.691,59	**R$ 2.691,59**
1	20	460953	Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400 /600x740mm	Unidade	15	R$ 2.493,75	**R$ 37.406,25**
1	21	258644	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740mm	Unidade	1	R$ 3.817,80	**R$ 3.817,80**
1	22	258644	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740mm	Unidade	5	R$ 3.400,95	**R$ 17.004,76**
1	23	603536	Painel Divisor vidro medindo 1250x250x8mm	Unidade	1	R$ 448,00	**R$ 448,00**
1	24	603536	Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm	Unidade	120	R$ 368,50	**R$ 44.220,00**

1	25	229569	Mesa Gerente medindo 1800x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610mm	Unidade	10	R$ 8.402,00	**R$ 84.020,00**
1	26	229569	Mesa Gerente medindo 1600x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610mm	Unidade	10	R$ 8.261,75	**R$ 82.617,50**
1	27	229569	Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610mm	Unidade	1	R$ 11.331,50	**R$ 11.331,50**
1	28	611790	Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740mm	Unidade	5	R$ 5.802,40	**R$ 29.012,00**
1	29	613195	Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm	Unidade	5	R$ 2.460,94	**R$ 12.304,72**
1	30	603761	Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740mm	Unidade	3	R$ 10.960,37	**R$ 32.881,10**
1	31	611268	Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000mm	Unidade	5	R$ 10.162,00	**R$ 50.810,00**
1	32	483354	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740mm	Unidade	5	R$ 4.892,37	**R$ 24.461,87**
1	33	483356	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm	Unidade	1	R$ 3.717,60	**R$ 3.717,60**

1	34	620313	Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450mm	Unidade	5	R$ 2.811,73	**R$ 14.058,63**
1	35	375436	Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825mm	Unidade	5	R$ 2.061,17	**R$ 10.305,87**
1	36	352343	Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220mm	Unidade	5	R$ 29.513,40	**R$ 147.567,00**
1	37	486676	Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220mm	Unidade	5	R$ 45.149,60	**R$ 225.748,00**
1	38	445176	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780mm	Unidade	1	R$ 3.816,68	**R$ 3.816,68**
1	39	445176	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780mm	Unidade	4	R$ 3.826,80	**R$ 15.307,20**
2	40	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto e apoio de cabeça	Unidade	30	R$ 5.894,50	**R$ 176.835,00**
2	41	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto	Unidade	30	R$ 2.285,84	**R$ 68.575,13**
2	42	244106	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto médio	Unidade	1	R$ 1.940,40	**R$ 1.940,40**
2	43	298517	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto baixo	Unidade	25	R$ 1.633,13	**R$ 40.828,13**
2	44	387895	Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço	Unidade	15	R$ 1.062,75	**R$ 15.941,25**
2	45	396864	Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio	Unidade	5	R$ 4.149,25	**R$ 20.746,25**
2	46	607538	Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio	Unidade	3	R$ 3.107,46	**R$ 9.322,38**

2	47	331411	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça	Unidade	25	R$ 6.293,25	**R$ 157.331,25**
2	48	612399	Poltrona Giratória com braços regulaveis, com assento e encosto telados	Unidade	25	R$ 5.928,00	**R$ 148.200,00**
2	49	608818	Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados	Unidade	15	R$ 3.821,80	**R$ 57.327,00**
2	50	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado e apoio de cabeça	Unidade	1	R$ 6.005,00	**R$ 6.005,00**
2	51	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado	Unidade	60	R$ 2.794,40	**R$ 167.664,00**
2	52	608818	Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado	Unidade	20	R$ 3.563,70	**R$ 71.274,00**
2	53	611818	Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	40	R$ 5.232,00	**R$ 209.280,00**
2	54	611818	Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	30	R$ 4.838,45	**R$ 145.153,62**
2	55	611803	Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	30	R$ 7.367,66	**R$ 221.029,80**
2	56	601159	Sofá de espera base Inox Com 03 lugares	Unidade	1	R$ 11.042,40	**R$ 11.042,40**
2	57	373607	Sofá de espera base Inox Com 02 lugares	Unidade	1	R$ 9.790,33	**R$ 9.790,33**
2	58	603756	Sofá de espera base Inox Com 01 lugar	Unidade	1	R$ 7.472,25	**R$ 7.472,25**
2	59	613469	Poltrona de Auditório com prancheta	Unidade	50	R$ 3.584,97	**R$ 179.248,50**
2	60	293118	Poltrona de Auditório P.M.R	Unidade	30	R$ 3.875,75	**R$ 116.272,50**
2	61	293118	Poltrona de auditório para obeso	Unidade	1	R$ 4.777,00	**R$ 4.777,00**
			Cadeira giratória				

2	62	607327	com braços fixos encosto telado	Unidade	30	R$ 1.183,80	**R$ 35.514,00**
2	63	363839	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	Unidade	20	R$ 612,40	**R$ 12.248,00**
2	64	459292	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta	Unidade	30	R$ 978,00	**R$ 29.340,00**
2	65	289426	Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	Unidade	5	R$ 7.660,41	**R$ 38.302,03**
2	66	289426	Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	Unidade	6	R$ 6.243,40	**R$ 37.460,40**
2	67	600693	Kit braço prancheta	Unidade	20	R$ 569,25	**R$ 11.385,00**
2	68	478449	Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo	Unidade	3	R$ 2.218,83	**R$ 6.656,50**
2	69	611803	Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg	Unidade	10	R$ 7.484,66	**R$ 74.846,60**
2	70	611818	Cadeira Giratória para obesos (suporte até 185 kg).	Unidade	5	R$ 7.585,67	**R$ 37.928,33**
3	71	482597	Persianas Rolô	M²	200	R$ 400,56	**R$ 80.112,80**
3	72	482597	Persianas Rolô Motorizadas	M²	200	R$ 853,11	**R$ 170.622,40**
3	73	482660	Persianas Horizontal	M²	200	R$ 339,10	**R$ 67.820,00**
3	74	472830	Persianas Plissada	M²	200	R$ 413,75	**R$ 82.749,20**
3	75	627928	Luminaria	Unidade	0	R$ 861,45	**R$** -
3	76	628795	Forro mineral	M²	0	R$ 313,32	**R$** -
3	77	614955	Piso vinílico em placas	M²	0	R$ 395,67	**R$** -
4	78	238107	Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580	Unidade	10	R$ 2.499,30	**R$ 24.993,00**
4	79	629801	Estantes com dimensões aproximadas 925(L) x450(P)x1980(H) mm.	Unidade	10	R$ 531,50	**R$ 5.315,00**

4	80	629801	Estantes com dimensões aproximadas 925(L) x580(P)x1980(H) mm.	Unidade	10	R$ 934,69	**R$ 9.346,87**
4	81	383413	Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm	Unidade	10	R$ 1.270,52	**R$ 12.705,20**
4	82	607230	Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5	R$ 1.057,60	**R$ 5.288,00**
4	83	628989	Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5	R$ 3.199,00	**R$ 15.995,00**
4	84	482642	Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5	R$ 3.640,65	**R$ 18.203,25**
4	85	628989	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm	Unidade	5	R$ 2.739,71	**R$ 13.698,53**
5	86	403694	Refrigerador Frost Free Duplex	Unidade	2	R$ 2.994,75	**R$ 5.989,49**
5	87	326191	Fogão acendimento elétrico	Unidade	2	R$ 1.330,80	**R$ 2.661,60**
5	88	323270	Aparelho Forno /Micro-ondas60266	Unidade	4	R$ 827,16	**R$ 3.308,64**
5	89	472268	Purificador de água	Unidade	5	R$ 969,78	**R$ 4.848,90**
5	90	404982	Cafeteira Expresso Automática	Unidade	6	R$ 1.089,27	**R$ 6.535,64**
						TOTAL	**R$ 3.943.263,60**

9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

Fundamentação: inciso VIII do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

O ordenamento jurídico pátrio, tanto na nova Lei de Licitações e Contratos Administrativos quanto na jurisprudência consolidada do Tribunal de Contas da União (TCU), estabelece o parcelamento do objeto como

regra geral. O Art. 40, inciso V, alínea 'b', da Lei nº 14.133/2021, consagra o princípio do parcelamento para compras, condicionando-o à sua viabilidade técnica e vantagem econômica.

De forma análoga, a Súmula nº 247 do TCU determina a obrigatoriedade da adjudicação por item em objetos divisíveis, com o fito de propiciar a mais ampla participação de licitantes.

Contudo, a referida Súmula não constitui um mandamento absoluto. Sua aplicabilidade é condicionada pela própria redação, que ressalva expressamente as situações em que o parcelamento não deve ser adotado: "desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala".6 A presente contratação enquadra-se precisamente nessas exceções.

O "prejuízo para o conjunto", como será demonstrado, manifesta-se na impossibilidade de garantir a padronização técnica, funcional e estética dos ambientes. A "perda de economia de escala" materializa-se na elevação dos custos totais de aquisição e, de forma ainda mais contundente, nos custos de gestão contratual.

A Lei nº 14.133/2021 aprofunda e clarifica essas exceções, fornecendo um arcabouço normativo robusto para a justificação do não parcelamento. O Art. 40, § 3º, estabelece as hipóteses em que o parcelamento não será adotado:

Inciso I: Quando "a economia de escala, a redução de custos de gestão de contratos ou a maior vantagem na contratação recomendar a compra do item do mesmo fornecedor". Inciso II: Quando "o objeto a ser contratado configurar sistema único e integrado ou puder acarretar risco ao conjunto do objeto pretendido". Inciso III: Quando "o processo de padronização ou de escolha de marca levar a fornecedor exclusivo".

Nesse contexto, a decisão de agrupar os itens transcende a mera faculdade administrativa para se converter em um dever gerencial. Os objetivos estratégicos que fundamentam este Estudo Técnico Preliminar — centralização, padronização, eficiência e economicidade — e os princípios basilares da nova lei (Art. 5º) impõem a escolha da solução que otimiza os resultados. Se o parcelamento por item se revela, na prática, uma via que conduz à ineficiência administrativa, à perda de escala e a prejuízos técnicos e estéticos ao conjunto, a sua não adoção torna-se a única via legal e administrativamente responsável para assegurar a seleção da "proposta mais vantajosa" (Art. 11, Lei nº 14.133/2021).

A jurisprudência do Tribunal de Contas da União, ao analisar casos concretos de aquisição de mobiliário, já consolidou um entendimento pragmático que reconhece a legitimidade e, por vezes, a necessidade do agrupamento em lotes. O Acórdão 861/2013-Plenário representa um marco nesse sentido, ao estabelecer que

"*... inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem relação entre si...".*

As justificativas acolhidas pela Corte de Contas naquele julgado são diretamente aplicáveis à presente contratação e reforçam a fundamentação aqui exposta: A necessidade de padronização do design e acabamento: O TCU reconheceu como legítima a busca pela harmonia estética e pela identidade visual dos ambientes, o que só pode ser plenamente garantido pela aquisição de itens de um mesmo fornecedor.

A otimização do gerenciamento de contratos: A Corte também validou o argumento de que a redução do número de contratos a serem gerenciados diminui o custo administrativo e aumenta a eficiência da fiscalização, alinhando-se ao princípio constitucional da eficiência. Essa linha de entendimento é corroborada por outras deliberações. O Acórdão 2796/2013-Plenário admite que a dificuldade de administrar múltiplos contratos com uma equipe reduzida pode configurar o "prejuízo para o conjunto" previsto na Súmula nº 247, justificando o agrupamento.

De forma similar, o Acórdão 5301/2013-Segunda Câmara legitima o agrupamento quando a licitação por itens isolados se mostra administrativamente onerosa e coloca em risco a economia de escala e a celeridade processual.

Conclui-se, portanto, que o TCU possui uma visão madura sobre o tema, compreendendo que, para objetos complexos e interdependentes como o mobiliário corporativo, os benefícios concretos do agrupamento — **padronização, eficiência gerencial e economia de escala — frequentemente se sobrepõem ao benefício teórico da máxima pulverização do objeto.**

A premissa de que o agrupamento dos itens restringiria a competitividade não se sustenta diante da análise da estrutura atual do mercado de mobiliário corporativo e da observação de certames públicos de grande vulto. O mercado não é composto por uma miríade de pequenos fabricantes especializados em um único tipo de produto, mas sim por um robusto ecossistema de grandes indústrias e distribuidores que oferecem soluções completas e integradas, possuindo em seus portfólios a totalidade dos itens que compõem os grupos licitados. A evidência mais contundente dessa realidade provém de uma iniciativa do próprio Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos (MGI), órgão ao qual esta Superintendência Regional de Administração (SRA/RN) está vinculada.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 90.008/2024, CONDUZIDO PELA CENTRAL DE COMPRAS DO MGI, TEVE COMO OBJETO A LOCAÇÃO DE UM VASTO LEQUE DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO — INCLUINDO ARMÁRIOS, BALCÕES, CADEIRAS, MESAS SOFÁS, POLTRONAS DE AUDITÓRIO — PARA ATENDER A ÓRGÃOS FEDERAIS EM TODO O DISTRITO FEDERAL E NA REGIÃO SUDESTE.

A estratégia de contratação adotada pelo MGI não foi a adjudicação por item, mas sim a divisão do objeto em grandes e coesos grupos/lotes. A análise dos resultados desse certame revela não apenas a viabilidade, mas o sucesso do modelo: houve uma disputa acirrada entre múltiplos fornecedores de grande porte e abrangência nacional, como

OMP, TECNO2000 E SULAR, que apresentaram propostas.

A adoção de um modelo de agrupamento pela SRA/RN, portanto, não é uma aventura em território desconhecido. É a replicação de uma estratégia de contratação bem-sucedida, validada em larga escala pela sua própria instituição ministerial. Questionar a legalidade ou a competitividade do modelo adotado pela SRA/RN implicaria, por via de consequência, questionar a validade do próprio modelo estratégico de contratações do MGI. Tal alinhamento institucional confere uma robustez ímpar à presente justificativa, demonstrando que a prática adotada está em conformidade com as melhores e mais atuais práticas da Administração Pública Federal.

Para rebater especificamente a alegação de que a heterogeneidade de itens no Grupo 02 (que inclui cadeiras de escritório, poltronas de auditório e sofás) poderia afastar competidores, observa-se que tal agrupamento é prática corrente no mercado.

A decisão pelo agrupamento em lotes está solidamente fundamentada em vantagens técnico-gerenciais e econômicas que se alinham diretamente às exceções previstas em lei e aos objetivos estratégicos da contratação:

- ***Maximização da Economia de Escala:*** *A consolidação da demanda em dois grandes grupos gera um volume atrativo para o mercado, maximizando o poder de barganha da Administração e estimulando a apresentação de propostas com preços unitários mais competitivos do que os que seriam obtidos em dezenas de licitações isoladas ou itens avulsos.*

- Garantia de Padronização e Integridade do Conjunto: *Este é um pilar técnico crucial. A adjudicação por grupo a um único fornecedor garante a absoluta compatibilidade de especificações estéticas (padrão de cores, texturas), técnicas (materiais, acabamentos) e de desempenho entre todos os itens que comporão um mesmo ambiente. Evita-se, assim, a criação de ambientes de trabalho heterogêneos e disfuncionais, com mesas de um padrão, armários de outro e cadeiras de um terceiro, o que configuraria claro "prejuízo para o conjunto".*

- Otimização da Logística e Redução de Riscos: *O gerenciamento de um único fornecedor por grupo simplifica drasticamente a complexa cadeia logística de entrega, montagem e instalação. Em vez de coordenar dezenas de cronogramas de entrega, múltiplas equipes de montagem e diversas frentes de serviço, a Administração centraliza a responsabilidade, mitigando riscos de atrasos, falhas de comunicação e incompatibilidades na montagem que poderiam comprometer todo o projeto de implantação do mobiliário.*

- Redução Drástica dos Custos de Gestão Contratual: *A adjudicação por grupo resulta em apenas dois contratos a serem gerenciados, em vez de dezenas. Isso representa uma economia substancial de recursos humanos e financeiros alocados nas atividades de fiscalização, ateste, processamento de pagamentos e gestão de garantias. Esta vantagem atende diretamente ao objetivo de "redução de custos de gestão de contratos" previsto no Art. 40, § 3º, I, da Lei nº 14.133/2021 e aos objetivos de eficiência delineados neste ETP.*

Coerência Técnica e Mercadológica dos Grupos 01 e 02

- Defesa do Grupo 01 (Mobiliário): *Este grupo, que agrega itens como mesas, armários, gaveteiros, balcões e estações de trabalho 1, possui elevada interdependência funcional e estética. Tais itens não são adquiridos isoladamente, mas para compor sistemas e ambientes de trabalho integrados. A lógica de mercado corrobora essa visão, com os principais fornecedores oferecendo linhas de produtos completas que garantem a modularidade e a coerência visual e ergonômrica do conjunto.*

- Defesa do Grupo 02 (Assentos Corporativos): *Este grupo, embora contenha itens de uso diverso como cadeiras operacionais, poltronas de auditório e sofás 1, pertence a um mesmo e amplo segmento industrial e comercial. A justificativa para seu agrupamento reside na necessidade de garantir uma coerência qualitativa e estética em todos os assentos da instituição. Um único fornecedor assegura que os padrões de revestimento (tecidos, cores), materiais estruturais (bases, braços) e a linguagem geral de design sejam consistentes, desde a recepção até o auditório e as áreas de trabalho, cumprindo o objetivo estratégico de padronização. Como demonstrado, o mercado está plenamente capacitado para atender a essa demanda agregada.*

Conclusão da Justificativa

Em síntese, a decisão pela não adoção do parcelamento por item, optando-se pela adjudicação por grupos, é um ato administrativo devidamente motivado, que visa à máxima eficiência e à obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração Pública. Fica demonstrado que o modelo adotado é:

- Legalmente Amparado: *Encontra-se em plena conformidade com as exceções expressamente previstas no Art. 40, § 3º, da Lei nº 14.133/2021.*

- Jurisprudencialmente Consolidado: *Alinha-se ao entendimento pragmático e reiterado do Tribunal de Contas da União, que reconhece a necessidade de agrupamento em licitações de mobiliário para garantir a padronização e a eficiência gerencial.*

- Mercadologicamente Viável: *Comprovadamente fomenta, em vez de restringir, a competição entre os principais fornecedores do setor, conforme evidenciado por recentes licitações de grande escala, inclusive do próprio Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos.*

- Tecnicamente Indispensável: *Mostra-se essencial para assegurar a integridade funcional, a padronização estética e a eficiência logística da solução como um todo, evitando o "prejuízo ao conjunto".*

- Economicamente Vantajoso: *Constitui a única via para alcançar a verdadeira economia de escala e para reduzir significativamente os custos administrativos de gestão contratual, em linha com os objetivos estratégicos desta contratação.*

A adoção do parcelamento por item, neste caso concreto, resultaria em uma solução de qualidade inferior, com custo total mais elevado e de maior complexidade administrativa, contrariando frontalmente o dever da Administração de buscar o resultado de contratação mais vantajoso.

A legislação de contratações públicas, consolidada na Lei nº 14.133/2021, estabelece como diretriz fundamental o parcelamento do objeto licitado. Conforme disposto nos artigos 40 e 47, o dever de dividir o objeto em tantas parcelas quantas se comprovarem técnica e economicamente viáveis constitui a regra geral, cujo propósito é maximizar a competitividade do certame. A lógica subjacente a esse princípio é a de que a divisão do objeto em itens ou lotes menores permite a participação de um universo mais amplo de licitantes, incluindo empresas especializadas em segmentos específicos que, de outra forma, não teriam capacidade técnica ou econômica para concorrer à totalidade do objeto. Essa ampliação da disputa, em tese, fomenta uma concorrência mais acirrada, resultando na obtenção de propostas mais vantajosas para a Administração Pública.

Essa orientação legal é reforçada e consolidada pela jurisprudência do (TCU), notadamente por meio da Súmula nº 247. O enunciado é categórico ao determinar que: *"É obrigatória a admissão da adjudicação por item e não por preço global, nos editais das licitações para a contratação de obras, serviços, compras e alienações, cujo objeto seja divisível"*. O objetivo é claro: impedir que a aglutinação de itens autônomos em um único lote restrinja indevidamente a participação de potenciais fornecedores, o que poderia comprometer a isonomia e a busca pela economicidade.

Apesar de o parcelamento ser a regra, a própria legislação e a jurisprudência reconhecem que sua aplicação irrestrita pode, em determinadas circunstâncias, ser prejudicial ao interesse público. A regra do parcelamento não é absoluta e cede espaço ao agrupamento de itens em lotes quando essa estratégia se mostra mais eficiente e vantajosa para a Administração. A Lei nº 14.133/2021, em seu art. 40, §§ 2º e 3º, delineia as exceções a essa regra, permitindo o não parcelamento quando:

- ***Vantagem Técnica e Inviabilidade de Divisão:*** *O objeto a ser contratado configurar um "sistema único e integrado" e o parcelamento implicar "risco ao conjunto do objeto pretendido".*

- Vantagem Econômica e Economia de Escala: *A "economia de escala, a redução de custos de gestão de contratos ou a maior vantagem na contratação recomendar a compra do item do mesmo fornecedor".*

- Padronização: *O processo de padronização ou de escolha de marca, devidamente justificado, levar a um fornecedor exclusivo ou a uma solução que demande aquisição conjunta.*

A própria Súmula 247 do TCU contém a ressalva que fundamenta o agrupamento, ao condicionar a obrigatoriedade do parcelamento à inexistência de "...prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala...". *Esta ressalva é o alicerce legal e jurisprudencial para a adoção de licitação por lotes, desde que a Administração demonstre, de forma inequívoca, a existência de tais prejuízos caso o parcelamento fosse adotado.*

A decisão de agrupar itens em lotes não é discricionária e impõe à Administração o ônus de uma motivação densa e pormenorizada. A jurisprudência do TCU é pacífica ao exigir uma justificativa "robusta, fundada e demonstrada (fática e argumentativa)" para a adjudicação por grupo, não bastando a mera alegação de vantagem. Conforme o Acórdão 1592/2013-Plenário, é imperativo que a Administração demonstre, nos autos do

processo, por que o agrupamento conduzirá a uma contratação mais vantajosa em comparação com a adjudicação por item.

Este documento é elaborado precisamente para cumprir tal exigência, fornecendo os subsídios técnicos, mercadológicos e gerenciais que fundamentam a decisão pelo agrupamento nos três lotes propostos. A análise da legislação e da jurisprudência revela uma tensão entre a busca por uma competitividade ampla (maior número de participantes) e a necessidade de uma competitividade qualificada (participantes capazes de entregar uma solução integrada e de maior valor agregado). A defesa do agrupamento, portanto, não colide com o princípio da competitividade; ao contrário, qualifica-o, direcionando o certame a empresas com a capacidade sistêmica necessária para resolver o problema da Administração de forma integrada e eficiente.

A jurisprudência pátria, em especial a do Tribunal de Contas da União, aprofunda a análise sobre o dever de parcelamento, estabelecendo que a busca pela competitividade não é um fim em si mesma. Conforme o Acórdão 2529/2021-Plenário, o postulado que veda a restrição à competitividade deve ser observado em conjunto com o princípio constitucional da eficiência administrativa e com os ganhos de escala obtidos em contratações consolidadas.

Nessa perspectiva, incumbe ao gestor o ônus de demonstrar, de forma clara e documentada nos autos do processo, que a ausência de parcelamento não apenas evita a restrição indevida da competitividade, mas também promove ganhos concretos para a Administração Pública. A ausência de justificativas adequadas quanto à inviabilidade técnica ou econômica do parcelamento é falha recorrente apontada pela Corte de Contas, como visto no Acórdão 791/2024-TCU-Plenário. A decisão de agrupar itens em lotes, portanto, é legítima quando fundamentada em razões que transcendem a mera conveniência. Entre as justificativas aceitas pela jurisprudência, destacam-se:

- Vantajosidade Econômica Comprovada: A demonstração de que o agrupamento levará a uma economia significativa para os cofres públicos, como no caso analisado pelo Acórdão 1845/2018-TCU-Plenário, onde a economia anual foi devidamente quantificada e comprovada. A simples presunção de economia não é suficiente; ela deve ser demonstrada.

- Otimização da Gestão Contratual: A perspectiva de administrar inúmeros contratos com um corpo de servidores reduzido pode configurar o "prejuízo para o conjunto" previsto na Súmula 247 do TCU. O Acórdão 2796/2013-TCU-Plenário reconhece que a Administração deve sopesar, no caso concreto, as consequências da multiplicação de contratos, podendo optar pelo gerenciamento de um contrato único quando os custos e as dificuldades administrativas da gestão de múltiplos instrumentos superam os benefícios do parcelamento.

- Inviabilidade Técnica e Responsabilidade Integral: Para objetos complexos e serviços interligados, a fragmentação pode ser tecnicamente insensata. O Acórdão 2907/2012-TCU-Plenário ilustra essa situação ao desaconselhar a divisão de um serviço de organização de eventos em dezenas de contratos desconexos (transporte, recepção, segurança, etc.), o que resultaria em falta de coordenação e supervisão. Da mesma forma, em obras e serviços de engenharia, o parcelamento pode levar à perda da responsabilidade técnica e criar soluções sem funcionalidade autônoma, como o exemplo de contratar as fundações de uma edificação em separado do restante da estrutura.

A análise criteriosa evita, ainda, os riscos de um parcelamento mal planejado, como o fracionamento excessivo, que gera desinteresse do mercado por parcelas economicamente pouco atrativas, ou a contratação de soluções incompletas, que demandam novas licitações e resultam em desperdício de recursos. A decisão pelo agrupamento, portanto, quando devidamente motivada por esses fatores, não representa uma afronta à competitividade, mas sim uma aplicação ponderada do princípio da eficiência, visando à contratação da solução mais completa, segura e vantajosa para a Administração.

O Grupo 01 é composto por itens que, em conjunto, constituem um sistema completo e coeso de mobiliário corporativo. A análise detalhada das especificações técnicas revela que não se trata de um amálgama de produtos aleatórios, mas de componentes inter-relacionados, projetados para funcionar de maneira integrada em ambientes de escritório.

Tabela 1: Detalhamento dos Itens do Grupo 01 – Mobiliário Corporativo

Item	*Descrição Sucinta*	*Categoria Funcional*	*Material Principal*
01-03	*Balcões de Atendimento (Angular, Retangular, PNE)*	*Atendimento/Recepção*	*MDP*
04-06	*Armários (Baixo, Alto, Super Alto)*	*Armazenamento*	*MDP*
07-09	*Gaveteiros (Volante 4 gavetas, Volante 1 gavetão, Suspenso)*	*Armazenamento Pessoal*	*MDP*
10-12	*Mesas Retangulares com Pés Metálicos*	*Estação de Trabalho*	*MDP / Aço*
13-15	*Mesas Retangulares com Caixa de Tomadas*	*Estação de Trabalho*	*MDP / Aço*
16-18	*Mesas de Reunião (Retangular, Circular)*	*Reunião/Colaboração*	*MDP / Aço*
19-20	*Mesas de Trabalho Angulares*	*Estação de Trabalho*	*MDP / Aço*
21-22	*Mesas de Trabalho Plataforma (Módulo Inicial e Final)*	*Estação de Trabalho*	*MDP / Aço*
23-24	*Painéis Divisores (Vidro, MDP)*	*Divisão de Ambientes*	*Vidro / MDP*
25-26	*Mesas de Gerência com Armário Acoplado*	*Estação de Trabalho (Gerencial)*	*MDP / Aço*
27-28	*Mesas de Presidência/Diretoria*	*Estação de Trabalho (Executiva)*	*MDP / Aço /*
29	*Gaveteiro Diretoria*	*Armazenamento Pessoal*	*MDP /*

30	*Mesa de Reunião Presidência Modular*	*Reunião/Colaboração*	*MDP / Aço*
31	*Armário Credenza Presidência*	*Armazenamento (Executivo)*	*MDP /*
32-33	*Mesas com Tampo Rebatível (Retangular, Redonda)*	*Multiuso/Treinamento*	*MDP / Alumínio*
34	*Mesa de Centro Diretor*	*Apoio/Lounge*	*MDP*
35	*Painel Flip Chart Volante*	*Colaboração/Apresentação*	*MDP / Aço / Vidro*
36-37	*Cabines Acústicas (1 e 2 lugares)*	*Foco/Privacidade*	*MDP / Vidro*
38-39	*Mesas para Refeitório*	*Refeitório*	*MDP / Aço*

A coesão deste grupo é evidenciada pelas características técnicas transversais que interligam todos os itens:

- ***Materialidade Padronizada: Uso predominante e consistente de MDP de reflorestamento em espessuras específicas (15 mm, 18 mm, 25 mm, 40 mm), garantindo uniformidade estrutural.***

- ***Acabamentos Homogêneos: Exigência recorrente do mesmo revestimento (filme melamínico BP), do mesmo tipo de fita de borda (PVC) e do mesmo sistema de colagem a quente (hotmelt CQ-645PUR), assegurando identidade visual e durabilidade.***

- ***Sistemas de Montagem Comuns: Utilização padronizada de sistemas como minifix, cavilhas e buchas metálicas, o que garante um padrão de montagem, desmontagem e manutenção.***

- ***Requisitos de Qualidade Uniformes: Exigência transversal de certificações ambientais (FSC/PEFC/CERFLOR), de regularidade (IBAMA), Laudo Ergonômico (NR-17) e garantia mínima de 5 anos para a vasta maioria dos itens.***

O mercado brasileiro de mobiliário corporativo é estruturado em torno de fabricantes que oferecem linhas de produtos completas e integradas, e não itens avulsos. Esses fabricantes organizam seus portfólios em “famílias” ou “sistemas” de produtos que compartilham design, materiais e acabamentos, permitindo a criação de ambientes de trabalho coesos e harmoniosos.

A prática comercial consolidada é a venda de “soluções para ambientes corporativos”, na qual um único fornecedor garante a compatibilidade e a integridade de todo o mobiliário. O parcelamento dessa aquisição entre múltiplos fornecedores seria uma prática anômala, contrária à lógica do setor e dificultaria a obtenção de uma solução integrada. O agrupamento dos itens do Grupo 01 mostra-se tecnicamente necessário, economicamente vantajoso e administrativamente prudente.

- Vantagem Técnica – Padronização e Compatibilidade: O agrupamento é a única forma de garantir a padronização estética e dimensional.14 A contratação de múltiplos fornecedores resultaria, inevitavelmente, em variações de tonalidade do MDP, textura do acabamento, e desalinhamentos dimensionais que comprometeriam a montagem de layouts integrados (como as plataformas de trabalho dos itens 21 e 22) e a

harmonia visual do ambiente. A compatibilidade funcional é igualmente crítica; itens como gaveteiros suspensos (item 09) e módulos de balcão (itens 01-03) exigem um encaixe perfeito que apenas um processo produtivo unificado pode assegurar.23 O agrupamento, portanto, não é uma mera conveniência, mas um requisito técnico para alcançar o padrão de qualidade e a identidade visual detalhados no Termo de Referência.

- Vantagem Econômica – Economia de Escala e Logística: A aquisição de um grande volume de mobiliário de um único fornecedor gera uma significativa economia de escala, permitindo negociações mais vantajosas do que a compra pulverizada.5 Adicionalmente, ocorre uma drástica redução nos custos de logística, entrega e montagem. Um único fornecedor otimiza o transporte e aloca uma equipe de montagem especializada em sua própria linha de produtos, reduzindo custos operacionais e o tempo de implantação.

- Vantagem de Gestão – Contrato Único e Responsabilidade Centralizada: A gestão de um único contrato é imensamente mais simples e menos onerosa para a Administração do que a fiscalização de dezenas de contratos distintos.

A responsabilidade é centralizada, o que é crucial. Em caso de defeitos, atrasos ou problemas de compatibilidade, a atribuição de responsabilidades é inequívoca. No cenário de múltiplos fornecedores, a identificação do responsável se tornaria um desafio complexo, capaz de gerar prejuízos e atrasos. A gestão da garantia de cinco anos e da assistência técnica, exigidas para a maioria dos itens, também se torna mais eficaz e segura sob um único contrato.

O agrupamento de itens no **Grupo 01, Grupo 02**, de demais Lotes, em detrimento do parcelamento item a item, é tecnicamente justificável por duas razões principais: a necessidade de padronização e a garantia de compatibilidade.

- Padronização e Harmonia Estética/Funcional: *a aquisição de mobiliário para compor um ou vários ambientes de trabalho exige coesão visual e funcional. Ao licitar um lote de "Mobiliário de Escritório" (mesas, armários, gaveteiros) para um único fornecedor, a Administração garante que todos os itens sigam o mesmo padrão de design, cor, material, acabamento e dimensões. O parcelamento, ao contrário, introduziria o risco de receber mesas de um fornecedor com uma tonalidade de madeira ligeiramente diferente dos armários de outro fornecedor, ou puxadores com designs conflitantes, resultando em um ambiente de trabalho heterogêneo e pouco profissional.*

- Compatibilidade e Interoperabilidade: *muitos itens de mobiliário são projetados para funcionar como um sistema integrado. Estações de trabalho, painéis divisórios e gaveteiros, por exemplo, devem possuir sistemas de encaixe, fixação e dimensões perfeitamente compatíveis. A aquisição desses itens de fornecedores distintos, como seria o caso em uma licitação parcelada, cria um risco técnico inaceitável de incompatibilidade, que poderia inviabilizar a montagem ou comprometer a funcionalidade e a segurança dos postos de trabalho.*

Além dos benefícios técnicos, a licitação por lotes apresenta vantagens econômicas e de gestão contratual:

- Economia de Escala: *como já apontado, a formação de lotes com maior volume de itens e valor agregado incentiva os fornecedores a otimizarem seus processos produtivos e logísticos, resultando em propostas com preços unitários mais competitivos. A análise dos certames demonstra que a competição se mantém acirrada, mesmo em lotes de grande valor, garantindo que a economia de escala seja efetivamente repassada à Administração, otimizando o uso dos recursos públicos.*

- Redução de Custos de Gestão Contratual: *o parcelamento excessivo do objeto multiplicaria exponencialmente os custos indiretos e a carga de trabalho administrativa. Gerenciar um número reduzido de contratos (um por lote), em vez de dezenas ou centenas de contratos individuais (um por item), gera ganhos de eficiência em todas as fases da execução contratual:*

• Logística e Recebimento: *coordenar a entrega, o recebimento e a conferência de materiais de um único fornecedor por lote é drasticamente mais simples do que gerenciar múltiplas entregas de diversos fornecedores em prazos distintos.*

• Montagem: *a contratação por lote geralmente inclui a montagem por uma única equipe especializada do fornecedor, garantindo uniformidade e responsabilidade. No parcelamento, a Administração teria que coordenar múltiplas equipes de montagem ou arcar com esse custo separadamente.*

• Fiscalização e Pagamento: *o acompanhamento de um único cronograma e o processamento de um número menor de notas fiscais reduzem a burocracia e a possibilidade de erros.*

• Gestão de Garantia: *em caso de defeitos, a Administração se reporta a um único fornecedor responsável por todo um conjunto funcional de mobiliário, simplificando e agilizando a resolução de problemas.*

O levantamento de mercado realizado a partir da análise de seis processos licitatórios recentes permite traçar um perfil claro do setor de fornecimento de mobiliário para a Administração Pública. O cenário é caracterizado por um núcleo de fornecedores de grande porte, com capacidade logística e produtiva para atender a contratos de vulto em âmbito nacional. Concomitantemente, existe uma base ampla e diversificada de empresas concorrentes, o que assegura um ambiente de disputa saudável e competitivo, mesmo em licitações de valor agregado elevado.

A análise de preços demonstrou que os valores praticados são altamente sensíveis às especificações técnicas dos produtos. Itens com requisitos de qualidade, ergonomia e durabilidade superiores, atestados por normas técnicas e certificações, apresentam um custo maior, o que reforça a necessidade de um planejamento detalhado e da elaboração de um Termo de Referência preciso para a futura contratação. A prática de agrupar itens por afinidade em lotes é o padrão de mercado, adotado de forma consistente por todos os órgãos analisados.

Com base nas evidências técnicas, econômicas e administrativas apresentadas neste relatório, e em plena consonância com as práticas de mercado observadas, recomenda-se formalmente a adoção do não parcelamento do objeto, optando-se pela licitação por meio de grupos ou lotes que reúnam itens de afinidade funcional e tipologia.

Esta estratégia de contratação está alinhada com as melhores práticas do setor, promove ganhos significativos de eficiência administrativa, garante a padronização técnica e estética essencial para os ambientes de trabalho e mostra-se economicamente mais vantajosa ao potencializar a economia de escala, sem sacrificar a competitividade. A adoção deste modelo atende, portanto, de forma integral, aos princípios e objetivos da eficiência, economicidade e busca pela proposta mais vantajosa, preconizados pela Lei n.º 14.133/2021.

10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

Fundamentação: inciso XI do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

No escopo deste estudo como um todo, não se vislumbra como necessário proceder a outras contratações para se atingir o fim almejado, uma vez que os móveis já serão entregues prontos e montados no local. Essa característica da contratação reforça sua natureza de solução integral, pois contempla desde o fornecimento até a instalação definitiva dos bens, eliminando a necessidade de empenhar recursos adicionais em serviços complementares de montagem, adaptação ou adequação do espaço físico. A entrega do mobiliário pronto e instalado constitui um fator relevante de economicidade e de eficiência, evitando a fragmentação contratual e assegurando que o objeto seja plenamente atendido em um único procedimento. No mais, confere maior segurança jurídica ao processo, na medida em que reduz a possibilidade de questionamentos quanto à omissão ou à necessidade de ajustes posteriores.

Do ponto de vista logístico e operacional, a solução adotada simplifica o acompanhamento da execução contratual, pois a Administração passa a lidar com um único fornecedor responsável por todas as etapas, desde a fabricação até a instalação. Isso implica maior controle sobre os prazos, a qualidade e a conformidade técnica, além de facilitar a aplicação de eventuais penalidades contratuais em caso de descumprimento. Por fim, sob a ótica da governança em contratações públicas, a ausência de necessidade de contratações complementares traduz-se em racionalidade administrativa e em alinhamento aos princípios da eficiência, da economicidade e da isonomia, que orientam a gestão pública moderna.

11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

Fundamentação: inciso II do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte (SRA/RN) tem evidenciado elevado grau de engajamento com os princípios da eficiência, do planejamento, da prestação de contas e da transparência, ao promover a aderência sistemática de seus processos licitatórios ao Plano Anual de Contratações (PAC). Essa prática, nos moldes preconizados pelas diretrizes do Tribunal de Contas da União (TCU) — notadamente as consubstanciadas no Acórdão 1796/2018-Plenário —, configura verdadeiro pilar de governança pública, na medida em que reforça o planejamento estratégico das contratações, otimiza a alocação de recursos e assegura maior previsibilidade e racionalidade à gestão administrativa.

Verifica-se que o supracitado Acórdão, ao atribuir protagonismo ao Plano Anual de Contratações, acaba assumindo função orientadora na operacionalização das rotinas administrativas da SRA/RN. O TCU enfatiza que a elaboração do PAC consubstancia ferramenta de fiscalização preventiva, apta a evitar o fracionamento indevido de despesas, prática que fragiliza a economicidade, compromete a vantajosidade das aquisições e pode conduzir à inobservância de ritos licitatórios mais rigorosos.

A consolidação das necessidades administrativas em documento único permite à SRA/RN mapear as demandas recorrentes e estruturar compras de maior vulto, mitigando a repetição de certames para objetos idênticos ao longo do exercício. A vinculação da (SRA/RN) ao seu Plano Anual de Contratações (PAC) enseja uma série de benefícios que extrapolam o mero cumprimento formal da legalidade, convergindo diretamente com as vantagens delineadas pelo Tribunal de Contas da União.

- Economia de Escala: A consolidação das demandas oriundas de distintos setores da Superintendência, no âmbito do (PAC), viabiliza a realização de aquisições em maior escala, o que, por consequência, tende a ensejar condições comerciais mais vantajosas junto ao mercado fornecedor. O mapeamento de necessidades comuns entre diversas unidades, promovido pelo planejamento prévio, permite a estruturação de compras conjuntas, potencializando os efeitos econômicos decorrentes da economia de escala.

- Planejamento da Força de Trabalho: A existência de prospecção preliminar das aquisições previstas ao longo do exercício possibilita à área de licitações e contratos da (SRA/RN) proceder à alocação estratégica de sua força de trabalho, com vistas à otimização dos recursos humanos disponíveis. A antecipação dos períodos de maior demanda por certames licitatórios permite a reorganização das funções, prevenindo sobrecargas operacionais e assegurando maior qualidade, tempestividade e eficiência na condução dos procedimentos administrativos.

- Aumento da Qualidade e Eficiência dos Certames: A publicação do (PAC), ao conferir transparência às intenções de aquisição da unidade, possibilita que os potenciais interessados se preparem antecipadamente para os certames futuros. Esse conhecimento prévio acerca do cronograma de contratações permite que as empresas planejem suas participações, apresentando propostas mais competitivas e tecnicamente estruturadas, o que, por consequência, eleva a qualidade das ofertas e aprimora a eficiência do processo licitatório em sua integralidade.

- Racionalidade Administrativa e Transparência: A elaboração do Plano Anual de Contratações (PAC) impõe aos setores demandantes da (SRA/RN) uma postura proativa de planejamento, exigindo a antecipação das necessidades e a correspondente motivação técnica e administrativa. Tal processo induz à racionalização da gestão orçamentária e confere maior transparência aos dispêndios públicos, permitindo o aperfeiçoamento dos mecanismos de controle interno e externo, inclusive com a participação da sociedade civil, em estrita sintonia com os valores constitucionais que norteiam a atuação pública eficiente e transparente.

Em síntese, a prática institucional da Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte de alinhar suas contratações ao seu Plano Anual de Contratações consubstancia avanço significativo na governança pública e na gestão eficiente dos recursos sob sua responsabilidade.

12. Benefícios a serem alcançados com a contratação

Fundamentação: inciso IX do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A contratação destinada à formação de um catálogo de mobiliário administrativo, a ser processada sob a sistemática do Sistema de Registro de Preços (SRP), representa a materialização de um dos mais relevantes e inovadores vetores da **Lei nº 14.133/2021**: o **princípio do planejamento**. Positivado expressamente no rol do artigo 5º, o planejamento deixou de constituir mera recomendação de boa gestão para afirmar-se como princípio jurídico vinculante, cuja inobservância é apta a macular a legalidade do ato administrativo.

A nova legislação de licitações e contratos elevou a fase preparatória do certame a patamar inédito de relevância, impondo à Administração Pública uma postura proativa, estratégica e compatível com suas necessidades concretas e com sua capacidade orçamentária. A cultura do improviso e da aquisição reativa — que historicamente deu ensejo a contratações emergenciais artificiais ou ao fracionamento indevido de despesas — é frontalmente rechaçada pelo novo marco legal. O planejamento, nesse contexto, não se reduz a formalidade burocrática, mas configura verdadeira mudança de paradigma, redefinindo a responsabilidade do gestor público.

A deterioração dos equipamentos mobiliários da SRA/RN não deve ser analisada apenas sob a ótica patrimonial ou da estética do ambiente laboral. O tema transcende tais limites e alcança a esfera dos direitos fundamentais, vinculando diretamente a responsabilidade do Estado. A **Constituição Federal**, em seu artigo 7º, inciso XXII, assegura a todos os trabalhadores o direito à “redução dos riscos inerentes ao trabalho, por meio de normas de saúde, higiene e segurança”, prerrogativa esta estendida aos servidores públicos por força do artigo 39, § 3º, da Carta Magna.Desses mandamentos constitucionais decorre o dever jurídico do Estado, enquanto empregador, de garantir ambiente de trabalho hígido, seguro e ergonomicamente adequado.

A manutenção de servidores em postos de trabalho providos de mobiliário desgastado, incapaz de oferecer os ajustes necessários e que induz a posturas nocivas, caracteriza omissão estatal no cumprimento desse dever. Tal falha atenta contra a saúde e a integridade física do agente público, expondo-o a riscos concretos e evitáveis.

A manutenção do ***status quo*** acarreta riscos tangíveis em múltiplas dimensões:

*- **Riscos Operacionais**: A infraestrutura inadequada, com mobiliário que não comporta a correta instalação de equipamentos eletrônicos nem oferece soluções para o gerenciamento de cabos, gera desorganização, dificulta o fluxo de trabalho e aumenta o tempo despendido na busca por materiais e informações, resultando em ineficiência processual.*

*- **Riscos à Saúde do Servidor:** A utilização de cadeiras e mesas não ergonômicas é um fator causal direto para o desenvolvimento de Lesões por Esforços Repetitivos (LER) e Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT). Tal cenário contribui para o aumento da fadiga física e mental, do estresse e da consequente queda na Qualidade de Vida no Trabalho (QVT), podendo levar a um aumento nos índices de absenteísmo.*

*- **Riscos de Imagem Institucional:** A percepção do público externo é fortemente influenciada pela qualidade dos ambientes de atendimento. Instalações antiquadas, desorganizadas e pouco acolhedoras transmitem uma imagem de descaso e ineficiência, que depõe contra os esforços da instituição em se posicionar como um órgão público moderno, eficiente e centrado no cidadão.*

A utilização contínua de mobiliário que não atende aos padrões ergonômicos é uma causa direta e cientificamente comprovada do desenvolvimento de Lesões por Esforços Repetitivos (LER) e Distúrbios Osteomusculares Relacionados ao Trabalho (DORT). Patologias como tendinites, bursites, síndrome do túnel do carpo e dores crônicas na coluna vertebral são frequentemente associadas a postos de trabalho inadequados.

A Norma Regulamentadora 17 (NR-17), do Ministério do Trabalho e Emprego, que “visa estabelecer as diretrizes e os requisitos que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores”, assume papel central. A NR-17 detalha os requisitos mínimos para o mobiliário dos postos de trabalho, incluindo ajustes de altura de assentos e planos de trabalho, características de encosto, apoio para os pés e organização do espaço. Portanto, a aquisição de mobiliário que atenda, impreterivelmente, às especificações da NR-17 não é uma escolha, mas um ato de gestão vinculado ao dever de garantir a segurança e a saúde dos servidores.

A inércia na substituição do mobiliário obsoleto e ergonomicamente inadequado não gera apenas um passivo de saúde, mas também um passivo financeiro concreto e crescente para o Estado. Esse custo, longe de ser hipotético, materializa-se de diversas formas, tornando a aquisição de mobiliário adequado uma medida de prudência fiscal e de economicidade em seu sentido mais profundo. A despesa com a aquisição de mobiliário ergonômico não deve ser classificada como um despretensioso “investimento” ou “despesa de capital”, mas sim como uma “despesa de mitigação de risco e prevenção de passivos”. Os custos da inação podem ser categorizados da seguinte forma:

- Custos Diretos: Despesas com o pagamento de licenças médicas prolongadas, tratamentos de saúde custeados pelo erário ou por planos de saúde mantidos pelo Poder Público, e custos associados à readaptação de servidores que perdem sua capacidade laboral para a função original.

*- **Custos Indiretos: A perda de produtividade decorrente de servidores que trabalham com dor ou desconforto, bem como o aumento das taxas de absenteísmo, impactam diretamente a eficiência e a qualidade do serviço público prestado à sociedade.***

*- **Custos de Litígio: O risco mais gravoso reside nas potenciais ações judiciais de responsabilidade civil movidas por servidores acometidos por doenças ocupacionais. A jurisprudência pátria tem consistentemente reconhecido o dever de indenizar do Estado quando comprovado o nexo de causalidade entre a patologia e as condições de trabalho inadequadas.***

A prática histórica de permitir que cada setor administrativo deflagre, de forma autônoma e descentralizada, seus próprios certames licitatórios para a aquisição de um objeto de necessidade comum e permanente — como é o mobiliário — representa a antítese do princípio da eficiência. A fragmentação das contratações gera um cenário de profunda ineficiência administrativa, cujas consequências são danosas ao erário, como a multiplicação de atos administrativos, a perda de poder de negociação e a sobrecarga de recursos humanos.

Quando a fragmentação de contratações para objetos de mesma natureza é utilizada, intencionalmente ou por falta de planejamento, para enquadrar a despesa em modalidades licitatórias mais simples ou mesmo para justificar a contratação direta por dispensa de valor, a prática deixa de ser mera ineficiência e passa a configurar fracionamento indevido de despesa. Trata-se de uma irregularidade grave, recorrentemente apontada e apenada pelo Tribunal de Contas da União (TCU) e demais órgãos de controle.

A solução para a ineficiência sistêmica da fragmentação reside na centralização do processo de compra. Ao consolidar as demandas potenciais de todos os seus setores em um único procedimento licitatório, a SRA/RN maximiza exponencialmente seu poder de barganha junto ao mercado fornecedor, possibilitando a obtenção de preços unitários significativamente inferiores aos que seriam alcançados em dezenas de licitações isoladas. Configura-se, assim, a almejada economia de escala. A padronização, por sua vez, emerge como corolário lógico da aquisição centralizada e como ato de gestão inteligente, garantindo um patamar mínimo de qualidade,

durabilidade, segurança e conformidade ergonômica, além de simplificar drasticamente a gestão patrimonial e promover a isonomia entre os setores.

Se a centralização e a padronização constituem o cerne do planejamento estratégico, a escolha pelo Sistema de Registro de Preços é a ferramenta procedimental que confere a flexibilidade, a agilidade e a eficiência necessárias para a execução bem-sucedida dessa diretriz. O SRP, disciplinado pelos artigos 82 a 86 da Lei nº 14.133/2021, é particularmente adequado para a contratação de bens de necessidade frequente, cujas aquisições se realizam de forma parcelada ao longo do tempo. Suas principais vantagens são a flexibilidade orçamentária, a eliminação de custos de estocagem e a agilidade processual. A legislação consagra o desenvolvimento nacional sustentável como um de seus princípios primordiais. Esta contratação aplica esse princípio ao exigir certificações ambientais como FSC, PEFC ou CERFLOR, além do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF/APP) do IBAMA.

Ademais, a lei ressignificou o conceito de “proposta mais vantajosa”, impondo ao gestor o dever de adotar uma visão estratégica e de longo prazo, avaliando o custo total de propriedade do bem, e não apenas seu preço de aquisição. A vantajosidade, sob a ótica da nova lei, é multidimensional, abrangendo a eficiência, a qualidade, a durabilidade, os custos de manutenção e o impacto ambiental ao longo de todo o ciclo de vida do objeto.

A aquisição dos bens objeto desta licitação resultará diretamente na melhoria das condições de saúde e segurança dos servidores, mitigando riscos ergonômicos e promovendo um ambiente laboral mais salubre. A especificação de cadeiras com múltiplos ajustes (altura do assento, inclinação do encosto, apoio lombar, regulagem dos braços), conforme detalhado nos itens 40 a 71 do Termo de Referência e em estrita conformidade com a NR-17, permitirá a adaptação do posto de trabalho às características psicofisiológicas de cada indivíduo.

Essa medida é fundamental para a prevenção de LER/DORT, patologias que representam uma das principais causas de afastamento no serviço público.

Adicionalmente, a criação de um ambiente físico confortável e funcional, com mobiliário em bom estado, impacta positivamente o bem-estar psicológico e a percepção do servidor sobre a valorização de seu trabalho. Itens inovadores, como as cabines acústicas, são soluções diretas para a redução do estresse causado por ruído excessivo e interrupções constantes, fatores que prejudicam a concentração e a saúde mental. A consequência direta da melhoria das condições ergonômicas é a redução do absenteísmo por motivos de saúde, o que gera economicidade para a Administração ao diminuir custos com licenças médicas e garantir a continuidade e a qualidade dos serviços prestados à sociedade.

A modernização do mobiliário é um vetor direto para o aumento da eficiência e da produtividade. Postos de trabalho otimizados, com mesas de dimensões adequadas e soluções integradas para gerenciamento de cabos e conectividade elétrica e de dados, eliminam a desorganização, facilitam o uso de múltiplos equipamentos tecnológicos e otimizam o tempo de execução das tarefas diárias.

A melhora na organização e no fluxo de informações será alcançada por meio de armários e gaveteiros funcionais e seguros, que permitirão o correto arquivamento e a rápida localização de documentos e processos. A ergonomia, por si só, é um fator comprovado de aumento de produtividade; um trabalhador que não sente dor ou desconforto mantém níveis mais elevados de concentração e eficiência ao longo da jornada. A criação de

ambientes específicos para concentração, como as cabines acústicas, e para colaboração, como as mesas de reunião modernas, fomenta um ambiente de trabalho dinâmico, adaptado às diferentes necessidades das equipes.

O ambiente físico é um dos principais pontos de contato entre a instituição e o cidadão, e sua qualidade impacta diretamente a percepção sobre os serviços prestados. A aquisição de balcões de atendimento modernos, funcionais e acolhedores, e a estruturação de áreas de espera confortáveis, com longarinas e sofás de alta qualidade, são fundamentais para criar uma primeira impressão positiva, transmitindo uma imagem de organização, respeito e eficiência.

A contratação assegura, ainda, o cumprimento de normativas de acessibilidade universal. A inclusão de itens específicos, como o balcão de atendimento para Pessoas com Necessidades Especiais (PNE), poltronas de auditório para Pessoas com Mobilidade Reduzida (PMR) e cadeiras projetadas para suportar até 250 kg, garante que todos os cidadãos e servidores sejam atendidos com dignidade e segurança, em conformidade com a ABNT NBR 9050 e com o princípio constitucional da isonomia. Por fim, existe uma causalidade clara, ainda que indireta: um servidor que se sente valorizado e dispõe de um ambiente de trabalho adequado e confortável tende a prestar um atendimento mais cordial, atencioso e eficaz, elevando o nível de satisfação do cidadão com o serviço público.

A economicidade da contratação não deve ser avaliada apenas pelo preço de aquisição, mas pelo custo total de propriedade ao longo do ciclo de vida dos bens. As especificações técnicas detalhadas no Termo de Referência, que incluem o uso de materiais de alta qualidade (e.g., MDP de alta densidade, estruturas metálicas com tratamento anticorrosivo), processos de fabricação superiores (e.g., colagem com adesivo PUR, solda MIG) e, crucialmente, a exigência de uma garantia mínima de 5 anos, visam assegurar que os produtos tenham uma vida útil prolongada. Essa estratégia representa a verdadeira economicidade, pois minimiza custos futuros com manutenção e substituição prematura.

A eficiência energética é outro pilar da vantajosidade econômica. A especificação de luminárias do tipo painel LED, em substituição a tecnologias mais antigas, resultará em uma redução drástica no consumo de energia elétrica, que pode chegar a 80%. Além disso, a vida útil das luminárias LED (estimada em 50.000 horas) é substancialmente superior à das fluorescentes, o que reduz significativamente os custos e a logística de manutenção e troca.

Finalmente, ao exigir certificações florestais (FSC/PEFC/CERFLOR) e licenciamento ambiental (CTF/APP IBAMA), a instituição cumpre suas metas de compras públicas sustentáveis, gerando valor social e ambiental que transcende o benefício econômico imediato.

- Postos de Trabalho (Mesas e Cadeiras): A combinação de mesas com dimensões adequadas, gerenciamento de cabos e cadeiras totalmente ajustáveis (Itens 10-15, 19-22, 40-44, 47-56, 63, 69, 71) materializa os preceitos da NR 17. O resultado é a criação de um sistema de trabalho que se adapta ao servidor, impactando positivamente a saúde (Resultado 1) e a produtividade (Resultado 2).

- ***Atendimento e Recepção (Balcões e Longarinas): A especificação de balcões com design moderno, durabilidade e acessibilidade (Itens 01-03), somada a assentos de espera confortáveis e resistentes (Itens 46, 47, 66, 67), visa diretamente à melhoria da experiência do cidadão e ao fortalecimento da imagem institucional (Resultado 3).***

- Armazenamento e Organização (Armários e Gaveteiros): A robustez, a segurança (fechaduras) e a modularidade dos armários e gaveteiros (Itens 04-09, 29, 31) são essenciais para a eficiência operacional (Resultado 2), garantindo a integridade e o fácil acesso a documentos e materiais de trabalho.

- Ambientes de Foco e Colaboração (Cabines Acústicas, Mesas de Reunião): As cabines acústicas (Itens 36, 37) são uma solução moderna para o desafio da concentração em escritórios abertos. As mesas de reunião (Itens 16-18, 30) com conectividade integrada são ferramentas que otimizam o tempo e a eficácia dos encontros. Ambos contribuem massivamente para a eficiência operacional (Resultado 2).

- Sustentabilidade e Eficiência de Recursos (Mobiliário Certificado e Luminárias LED): A exigência transversal de certificações (FSC, etc.) e a especificação de luminárias LED (Item 76) são a concretização do Resultado 4, demonstrando um planejamento que considera o ciclo de vida completo dos produtos e seus impactos ambientais e financeiros.10

A tabela a seguir serve como matriz de rastreabilidade, demonstrando, de forma objetiva, que não há especificações supérfluas no Termo de Referência. Cada detalhe técnico foi concebido para gerar um benefício tangível e alinhado aos objetivos da contratação, fundamentando a escolha e blindando o processo contra questionamentos.

Grupo/Item (Conforme TR)	Especificações Técnicas Essenciais (Resumo)	Resultado Pretendido Primário	Resultados Secundários	Fundamento/Justificativa da Correlação
GRUPO 01: MOBILIÁRIO				
01-03: Balcões de Atendimento	MDP 25mm, bordas PVC, caixa de tomadas, design moderno, item PNE.	Aprimoramento do Atendimento e Imagem Institucional	Eficiência Operacional, Saúde Ocupacional	Cria um ambiente de recepção profissional, acolhedor e acessível, melhorando a percepção do cidadão. A ergonomia e a conectividade otimizam o trabalho do atendente.
04-06: Armários (Baixo, Alto, Super Alto)	MDP 18/25mm, dobradiças com amortecimento, fechaduras, prateleiras reguláveis.	Eficiência Operacional	Economicidade (Durabilidade)	Garante o armazenamento seguro e organizado de documentos, otimizando o fluxo de trabalho. A robustez e a garantia de 5 anos asseguram um longo ciclo de vida.
10-22: Mesas de Trabalho e Plataformas	MDP 25mm, pés metálicos com tratamento anticorrosivo, gestão de cabos, caixas de tomadas.	Eficiência Operacional	Saúde Ocupacional, Economicidade	Postos de trabalho organizados e conectados que aumentam a produtividade. O design e os materiais atendem à NR 17 e garantem durabilidade.
25-28: Mesas de Gerência/Diretoria	MDP 25/40mm, armário acoplado, conectividade	Eficiência Operacional		Postos de trabalho de alto desempenho que combinam funcionalidade, organização e uma

	avançada, acabamentos superiores.		Imagem Institucional, Saúde Ocupacional	estética que reflete a importância do cargo, atendendo aos requisitos ergonômicos.
36-37: Cabines Acústicas	Estrutura em MDP, revestimento acústico, ventilação, iluminação LED, mesa regulável.	Eficiência Operacional	Saúde Ocupacional (QVT)	Proporciona um ambiente para trabalho focado e videochamadas, reduzindo o estresse e as interrupções, o que eleva a produtividade e a qualidade das entregas.
GRUPO 02: CADEIRAS				
40-44, 51-53, 63, 69: Cadeiras Giratórias Operacionais	Mecanismo sincronizado, múltiplos ajustes (altura, lombar, braços), conformidade NR 17.	Saúde Ocupacional (NR 17)	Eficiência Operacional	Adapta-se ao biotipo de cada servidor, prevenindo LER/DORT, reduzindo absenteísmo e aumentando o conforto, o que se traduz em maior concentração e produtividade.[12]
47, 49, 54-56: Poltronas Diretivas /Interlocutor	Design premium, materiais de alta resistência (alumínio, tela mesh), ergonomia avançada.	Imagem Institucional	Saúde Ocupacional, Economicidade	Combina conforto ergonômico com uma estética que valoriza os ambientes de liderança e recepção, ao mesmo tempo que a alta durabilidade dos materiais garante o retorno do investimento.
70-71: Cadeiras para Obesos	Estrutura reforçada (suporte >185kg), dimensões ampliadas, certificação ABNT NBR 9050.	Aprimoramento do Atendimento (Inclusão)	Saúde Ocupacional	Garante segurança, conforto e dignidade para servidores e cidadãos, cumprindo os requisitos legais de acessibilidade e inclusão.
GRUPO 03: PERSIANAS E LUMINÁRIAS				
72-75: Persianas	Tela solar com bloqueio de 99% UV, mecanismos resistentes, conformidade com normas ABNT/ASTM.	Saúde Ocupacional (Conforto Visual)	Eficiência Operacional, Economicidade	Controla a luminosidade e o ofuscamento em telas de computador, reduzindo a fadiga visual e melhorando o conforto térmico, o que aumenta a produtividade. A durabilidade (5 anos de garantia) assegura a economicidade.
				Reduz drasticamente o consumo de energia e os custos de

76: Luminárias LED	Painel LED, baixo UGR (<17), alta durabilidade (50.000 h), eficiência energética.	Economicidade (Longo Prazo)	Saúde Ocupacional, Sustentabilidade	manutenção. A iluminação de qualidade e baixo ofuscamento (UGR) previne a fadiga visual, contribuindo para a saúde e produtividade.

A contratação em tela, ao estruturar um processo centralizado e padronizado para uma necessidade administrativa comum, não apenas se alinha aos princípios da Lei nº 14.133/2021, mas também se antecipa e materializa, em seu escopo, a filosofia de gestão que fundamenta o Decreto nº 11.837, de 21 de dezembro de 2023. Esse decreto, ao instituir o Centro de Serviços Compartilhados (ColaboraGov) no âmbito da Administração Pública Federal, visa precisamente à otimização de serviços de suporte administrativo por meio da centralização e da padronização. A iniciativa da SRA/RN de gerenciar uma Ata de Registro de Preços para mobiliário, que poderá atender a múltiplos setores internos e, potencialmente, a outros órgãos por meio de adesão, posiciona-a como órgão prestador de um serviço de suporte administrativo (o serviço de aquisição), em perfeita consonância com a terminologia e os objetivos do referido decreto, como a redução de custos, a padronização de procedimentos e a garantia de um mesmo padrão de qualidade.

A análise aprofundada dos múltiplos vetores que justificam a presente contratação revela uma notável convergência de fundamentos fáticos e jurídicos. A substituição do mobiliário obsoleto não é uma mera conveniência, mas um dever legal de garantir a saúde do servidor e de mitigar passivos para o Estado. A centralização da demanda e a padronização dos bens não constituem apenas boas práticas, mas a via necessária para romper com a ineficiência sistêmica e com a ilegalidade do fracionamento de despesas. A incorporação de critérios de sustentabilidade e a análise do ciclo de vida do objeto não representam um ônus, mas a concretização dos princípios da nova Lei de Licitações e o caminho para a economicidade real. Por fim, a utilização do Sistema de Registro de Preços não é uma escolha aleatória, mas a ferramenta procedimental que confere a flexibilidade, a agilidade e a escala indispensáveis à materialização de toda a estratégia. Fica demonstrado que a presente contratação não se esgota no ato de adquirir mobiliário. Qualifica-se, em sua essência, como um projeto de modernização da gestão administrativa da SRA/RN. Ao internalizar os mais modernos preceitos de governança em contratações públicas e ao espelhar os objetivos de um Centro de Serviços Compartilhados, a iniciativa promove significativa redução dos custos transacionais e da utilização de horas de trabalho da força de pessoal técnico e administrativo. Em derradeira análise, a solução proposta atende, de forma otimizada e sinérgica, aos princípios constitucionais e legais que regem a Administração Pública, configurando-se como a decisão de gestão que melhor resguarda o erário, promove a qualidade do serviço público e protege o bem-estar de seus agentes, alinhando a SRA/RN às melhores práticas e ao espírito da Lei nº 14.133/2021.

13. Providências a serem Adotadas

Fundamentação: inciso X do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

Os órgãos e entidades participantes deverão elaborar cronograma contendo todas as atividades necessárias à adequação de seus ambientes, de modo que a contratação produza os efeitos esperados. Devem, ainda, disponibilizar espaço físico adicional, se necessário, para que os fornecedores realizem a montagem e a instalação dos mobiliários, considerando o grande volume a ser adquirido.

Recomenda-se avaliar a ocupação de seus imóveis para os próximos anos, com a elaboração de estudo de leiaute, a verificação do mobiliário existente e a identificação das necessidades de substituição e de novas aquisições. Com base nessas informações, os órgãos e entidades participantes terão subsídios para

dimensionar sua demanda de móveis a serem contratados, garantindo o atendimento às necessidades dos usuários e a compatibilidade com as características dos espaços.

14. Possíveis Impactos Ambientais

Fundamentação: inciso XII do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

A contratação, por sua natureza e escala, apresenta potenciais impactos ambientais que devem ser gerenciados de forma proativa. Os principais impactos identificados são:

- Consumo de Recursos Naturais: A fabricação do mobiliário envolve o consumo significativo de madeira, metais, plásticos e outros recursos naturais. O principal risco ambiental associado é a utilização de matéria-prima de origem ilegal, especialmente madeira, o que contribui diretamente para o desmatamento, a perda de biodiversidade e a degradação de ecossistemas.

- Geração de Resíduos Sólidos: A contratação gerará resíduos em duas frentes principais: (i) as embalagens dos produtos novos (plástico, papelão, isopor etc.), que podem gerar um volume considerável de lixo; e (ii) o grande volume de mobiliário antigo que se tornará inservível e demandará descarte. O descarte inadequado desses resíduos representa um passivo ambiental e logístico para a Administração, podendo levar à contaminação do solo e da água.

- Emissão de Poluentes: O processo produtivo do mobiliário pode envolver a emissão de Compostos Orgânicos Voláteis (VOCs), provenientes de adesivos, tintas e revestimentos, que contribuem para a poluição do ar e podem ser prejudiciais à saúde. Adicionalmente, a cadeia logística de transporte dos bens, desde a fábrica até o local de entrega, gera emissão de gases de efeito estufa.

As medidas para mitigar esses impactos não são ações posteriores, mas requisitos intrínsecos e mandatórios do planejamento desta contratação, internalizados nas especificações técnicas e nas obrigações contratuais:

- ***Mitigação do Consumo de Recursos (Medida Preventiva): A exigência de certificação de Cadeia de Custódia (FSC, CERFLOR ou similar) para todos os componentes de madeira ou derivados é a principal medida para mitigar o impacto sobre os recursos florestais. Essa exigência assegura que a matéria-prima provenha de manejo florestal responsável e legal, combatendo o desmatamento na origem e promovendo a sustentabilidade da cadeia produtiva.***

- ***Mitigação da Geração de Resíduos (Medida de Controle): O edital e o contrato preverão a responsabilidade do contratado pela remoção e destinação ambientalmente adequada de todas as embalagens geradas no processo de entrega e montagem. Para o mobiliário antigo, será implementado o plano de descarte mencionado na Cláusula 10, que priorizará o reuso, a doação ou, em último caso, a reciclagem.***

- ***Mitigação da Emissão de Poluentes (Medida de Conformidade): A exigência de registro e regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF/APP) do IBAMA para os fabricantes garante que a atividade industrial esteja sob o controle e a fiscalização do órgão ambiental competente. Isso pressupõe a observância das normas de controle de emissões atmosféricas e de gestão de resíduos industriais, mitigando o risco de poluição na fase de produção.***

Os efeitos ambientais mais relevantes decorrem do emprego de insumos na confecção dos novos bens, notadamente madeira, polímeros e ligas metálicas, cujo aproveitamento pode gerar degradação caso não provenha de cadeias produtivas responsáveis. A remessa dos mobiliários às unidades administrativas também tende a ampliar a emissão de gases de efeito estufa. Para mitigar tais efeitos, impõe-se priorizar produtos confeccionados com materiais recicláveis e rastreados por certificação reconhecida — a exemplo de madeira oriunda de manejo florestal sustentável. Recomenda-se, ademais, que os fornecedores adotem práticas logísticas de baixo carbono, seja por meio do uso de combustíveis menos poluentes, seja pela otimização de rotas e entregas, a fim de reduzir a pegada ambiental do transporte. Medida adicional imprescindível consiste na adoção de plano de logística reversa destinado à destinação final dos mobiliários substituídos, em consonância com o Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União.

Esse plano deverá contemplar o recolhimento e a reciclagem dos itens descontinuados ou, quando viável, seu reemprego em outros órgãos públicos. Tal providência evita a destinação direta a aterros e direciona os materiais à reutilização ou à cadeia recicladora, diminuindo o impacto ambiental. Paralelamente, as aquisições deverão prever requisitos de baixo consumo energético e de parcimônia no uso de recursos ao longo de todo o ciclo de vida, abrangendo processos fabris, durabilidade e desempenho dos materiais.

Conjunto de ações dessa natureza mitiga os impactos da contratação e fortalece uma política institucional de sustentabilidade alinhada às diretrizes de compras públicas sustentáveis. Em síntese, a Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte (SRA/RN) e os demais participantes evidenciam compromisso inequívoco com a sustentabilidade e a responsabilidade social ao programar o reuso de mobiliários em bom estado — com destinação preferencial à doação — e ao assegurar a destinação ambientalmente adequada dos itens inservíveis, inclusive mediante encaminhamento a iniciativas de reciclagem e reaproveitamento.

Antes da formalização da contratação, a SRA/RN e os demais órgãos participantes deverão adotar providências essenciais para o êxito da implantação dos novos mobiliários e a reconfiguração das estações de trabalho. Como etapa inicial, deverá ser elaborado cronograma pormenorizado abrangendo todas as atividades de adaptação dos espaços físicos. O documento deverá conter prazos e responsabilidades pelos ajustes, como redistribuição de mesas, cadeiras e demais componentes, garantindo a adequação espacial às novas estações.

Tais adaptações são determinantes para que a contratação alcance os resultados esperados em eficiência e funcionalidade. Previamente a intervenções físicas, a Administração Contratante deverá avaliar, com detalhe, as condições estruturais dos ambientes de instalação, inclusive rede elétrica, iluminação, ventilação e parâmetros de ergonomia, assegurando condições seguras e apropriadas aos servidores.

É indispensável que essas providências estejam claramente definidas e recebam acompanhamento contínuo, de modo a evitar riscos que comprometam os objetivos e os benefícios projetados para a contratação. Além de reduzir a carga ambiental, tais medidas promovem o emprego racional dos recursos públicos e contribuem para uma gestão consciente e sustentável, em harmonia com as melhores práticas de economia circular.

15. Declaração de Viabilidade

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

15.1. Justificativa da Viabilidade

Fundamentação: inciso XIII do § 1º do art. 18 da Lei n.º 14.133/2021

Diante de todo o exposto neste Estudo Técnico Preliminar, que detalhou a necessidade da contratação, os requisitos técnicos e de sustentabilidade, a solução integral proposta, os resultados pretendidos, os riscos inerentes e suas medidas de tratamento, a equipe de planejamento, com base nos elementos fáticos e jurídicos analisados, declara a viabilidade da presente contratação, a qual se sustenta na convergência dos seguintes fatores:

Viabilidade Técnica: A solução proposta é tecnicamente exequível, baseada em produtos padronizados e amplamente disponíveis no mercado nacional. As especificações são claras, objetivas e baseadas em normas técnicas, o que permite a aferição da qualidade e a ampla participação de fornecedores qualificados.

Viabilidade Jurídico-Administrativa: O procedimento proposto (Pregão, na forma eletrônica, para formação de Sistema de Registro de Preços) está em plena conformidade com a Lei nº 14.133/2021 e alinhado à jurisprudência consolidada dos órgãos de controle, notadamente no que tange ao parcelamento do objeto, à vedação ao fracionamento de despesas e à exigência de critérios de sustentabilidade como especificação técnica.

Viabilidade Econômico-Financeira: A estratégia de centralização da demanda e a ampliação da competitividade esperada com o parcelamento do objeto indicam que a contratação alcançará os princípios da economicidade e da busca pela proposta mais vantajosa. A análise do ciclo de vida dos bens demonstra que a aquisição de produtos de maior qualidade e durabilidade gera uma relação custo-benefício positiva para a Administração a longo prazo.

Viabilidade Socioambiental: A contratação atende de forma robusta ao dever legal de promover o desenvolvimento nacional sustentável. Ao incorporar requisitos de conformidade ergonômica (dimensão social) e certificações ambientais (dimensão ambiental), a iniciativa gera externalidades positivas, promovendo a saúde dos servidores e incentivando práticas de mercado responsáveis.

A contratação revela-se não apenas viável, mas também necessária e oportuna para a consecução do interesse público, representando um avanço significativo na modernização da gestão administrativa, patrimonial e de suprimentos da SRA/RN. A solução delineada mostra-se apta a gerar eficiência, economicidade e qualidade, alinhando a atuação do órgão às melhores práticas de governança em contratações públicas.

Recomenda-se, portanto, o prosseguimento dos atos preparatórios, com vistas à elaboração do Termo de Referência e da Minuta de Edital, para a subsequente deflagração do certame licitatório.

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.

CLAUDIO FELIPE TUMELERO MARTINS

Chefe do Serviço de Administração e Logística - SEAL/SRA/RN

Assinou eletronicamente em 02/12/2025 às 14:48:19.

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
Secretaria de Serviços Compartilhados
Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte
Serviço de Administração e Logística
Seção de Licitações e Contratos

APÊNDICE I DO ETP – QUANTITATIVOS ESTIMADOS

SRA/RN

GRUPO	ITEM	CATMAT	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE FORNECIMENTO	QUANTIDADE ESTIMADA
1	1	602664	Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x740/1100mm	Unidade	5
1	2	619547	Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm	Unidade	5
1	3	486040	Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740mm	Unidade	3
1	4	603765	Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740mm	Unidade	20
1	5	372953	Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600mm	Unidade	10
1	6	603571	Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100mm	Unidade	1
1	7	485787	Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660mm	Unidade	10
1	8	446442	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm	Unidade	1
1	9	390519	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm	Unidade	10
1	10	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740mm	Unidade	5

1	11	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740mm	Unidade	5
1	12	366890	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740mm	Unidade	5
1	13	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740mm	Unidade	30
1	14	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740mm	Unidade	1
1	15	366890	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740mm	Unidade	30
1	16	253229	Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740mm com caixa de tomadas	Unidade	2
1	17	253229	Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740mm com caixa de tomadas	Unidade	2
1	18	207627	Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm	Unidade	1
1	19	460953	Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/600x740mm	Unidade	1
1	20	460953	Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/600x740mm	Unidade	15
1	21	258644	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740mm	Unidade	1
1	22	258644	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740mm	Unidade	5
1	23	603536	Painel Divisor vidro medindo 1250x250x8mm	Unidade	1
1	24	603536	Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm	Unidade	120
1	25	229569	Mesa Gerente medindo 1800x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610mm	Unidade	10
1	26	229569	Mesa Gerente medindo 1600x800x740mm com	Unidade	10

			armário acoplado lateral medindo 1350x500x610mm		
1	27	229569	Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610mm	Unidade	1
1	28	611790	Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740mm	Unidade	5
1	29	613195	Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm	Unidade	5
1	30	603761	Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740mm	Unidade	3
1	31	611268	Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000mm	Unidade	5
1	32	483354	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740mm	Unidade	5
1	33	483356	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm	Unidade	1
1	34	620313	Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450mm	Unidade	5
1	35	375436	Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825mm	Unidade	5
1	36	352343	Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220mm	Unidade	5
1	37	486676	Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220mm	Unidade	5
1	38	445176	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780mm	Unidade	1
1	39	445176	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780mm	Unidade	4
2	40	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto e apoio de cabeça	Unidade	30

2	41	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto	Unidade	30
2	42	244106	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto médio	Unidade	1
2	43	298517	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto baixo	Unidade	25
2	44	387895	Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço	Unidade	15
2	45	396864	Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio	Unidade	5
2	46	607538	Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio	Unidade	3
2	47	331411	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça	Unidade	25
2	48	612399	Poltrona Giratória com braços regulaveis, com assento e encosto telados	Unidade	25
2	49	608818	Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados	Unidade	15
2	50	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado e apoio de cabeça	Unidade	1
2	51	612399	Cadeira giratória com braços regulaveis, encosto alto telado	Unidade	20
2	52	608818	Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado	Unidade	20
2	53	611818	Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	30
2	54	611818	Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	30
2	55	611803	Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio	Unidade	30
2	56	601159	Sofá de espera base Inox Com 03 lugares	Unidade	1
2	57	373607	Sofá de espera base Inox Com 02 lugares	Unidade	1
2	58	603756	Sofá de espera base Inox Com 01 lugar	Unidade	1
2	59	613469	Poltrona de Auditório com prancheta	Unidade	50

2	60	293118	Poltrona de Auditório P.M.R	Unidade	30
2	61	293118	Poltrona de auditório para obeso	Unidade	1
2	62	607327	Cadeira giratória com braços fixos encosto telado	Unidade	30
2	63	363839	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	Unidade	20
2	64	459292	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta	Unidade	30
2	65	289426	Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	Unidade	5
2	66	289426	Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	Unidade	5
2	67	600693	Kit braço prancheta	Unidade	20
2	68	478449	Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo	Unidade	3
2	69	611803	Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg	Unidade	10
2	70	611818	Cadeira Giratória para obesos (suporte até 185 kg).	Unidade	5
3	71	482597	Persianas Rolô	M²	200
3	72	482597	Persianas Rolô Motorizadas	M²	200
3	73	482660	Persianas Horizontal	M²	200
3	74	472830	Persianas Plissada	M²	200
3	75	627928	Luminaria	Unidade	0
3	76	628795	Forro mineral	M²	0
3	77	614955	Piso vinílico em placas	M²	0
4	78	238107	Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580	Unidade	10
4	79	629801	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm.	Unidade	10
4	80	629801	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x1980(H) mm.	Unidade	10
4	81	383413	Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm	Unidade	10

4	82	607230	Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5
4	83	628989	Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5
4	84	482642	Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm	Unidade	5
4	85	628989	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm	Unidade	5
5	86	403694	Refrigerador Frost Free Duplex	Unidade	2
5	87	326191	Fogão acendimento elétrico	Unidade	2
5	88	323270	Aparelho Forno/Micro-ondas60266	Unidade	4
5	89	472268	Purificador de água	Unidade	5
5	90	404982	Cafeteira Expresso Automática	Unidade	6

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
Secretaria de Serviços Compartilhados
Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte
Serviço de Administração e Logística
Seção de Licitações e Contratos

APÊNDICE II DO ETP – CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES

Item 01: Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x740/1100mm
Composto por dois módulos retos, um módulo de canto e uma mesa angular. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard),com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces .A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. No painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos ou até mesmo apoiar fontes. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, todos os pontos sem conectores, para uso das tomadas. O tampo da mesa em formato angular confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com

espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso minifix, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 02: Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm
Composto por um módulo reto maior, dois módulos reto menores, dois módulos de canto e uma mesa. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC

1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45º e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt. Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com . Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união e parafuso próprio para madeira. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. No painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, Tampo da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso minifix , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e

alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 03: Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740mm
Tampo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm e 1 mm, sendo a borda frontal 1mm de espessura, chanfrada em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos do módulo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45º e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt . Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com acabamento e polipropileno na cor preto. Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é

encabeçado com borda PVC 1.0 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 04: Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em

L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca , para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 05: Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo

sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 06: Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo

prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a

especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 07: Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm . O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço 40. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto

que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 08: Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm .
O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes sendo confeccionada em com Ø6mm, sendo realizado acabamento . As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço, com capacidade de 40 Kg . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente

habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 09: Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm
Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm . O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco)

anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 10: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo

Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 11: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de

Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende.

. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 12: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de

reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 13: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em com , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares

abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 14: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em , sendo assim formando

um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 15: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada

em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 16: Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740mm com caixa de tomadas
Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola adesivo Hot Melt .Caixa de tomadas , tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola hot melt de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através

de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura . Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de “L” onde se aplicam rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem , uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura na parte superior para passagem da fiação, esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura. Também na coluna aplicasse rebite com rosca , para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo mig, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um “L”, tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha “J” no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente

habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 17: Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740mm com caixa de tomadas
Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola adesivo Hot Melt .Caixa de tomadas , tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola hot melt de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura . Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de “L” onde se aplicam rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem , uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura na parte superior para passagem da fiação, esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura. Também na coluna aplicasse rebite com rosca , para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo mig, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um “L”, tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo

consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha “J” no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 18: Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono 30x50x0,9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Estrutura inteiriça com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono 30x50x0,9mm , sendo as extremidades com

ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior formada por 04 tubos e chapas metálicas, em aço carbono 20x40x0,9mm , sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco e a coluna de sustentação composta por tubo redondo 63,5 x 1,2 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 19: Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/600x740mm

Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim

sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 20: Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/600x740mm

Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com

raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 21: Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740mm
Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo

Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 22: Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740mm
Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal central confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterais (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser

apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 23: Painel Divisor vidro medindo 1250x250x6mm

Biombo vidro 6mm fumê/ incolor. Folha de vidro submetida à lapidação, processo aplicado nas bordas do vidro a fim de eliminar seus ângulos cortantes e evitar ferimentos eliminando também possíveis fissuras das bordas do vidro, aumentando a vida útil da peça. Fixada aos tampos com suportes de PVC, que são fixados aos tampos através de parafusos . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 24: Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm
Painel superior frontal em MDP: Confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1,0mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Fixado através de Pitão confeccionado em recebendo acabamento cor alumínio. O mesmo é fixado no painel por duas peças em e sendo preso por um parafuso M5 lateral com fenda Philips, garantindo assim a fixação do mesmo, com opção de fixação do Pitão nas mesas através de parafuso milimétrico M5 ou parafuso próprio para madeira. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 25: Mesa Gerente medindo 1800x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610mm
Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal maior quadro de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 0,9mm conformados e soldados pelo processo MIG. Com suporte em formato “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o

perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um “L” e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco 35mm em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras em chapa de aço com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 mícrons. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal

finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 26: Mesa Gerente medindo 1600x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610mm

Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal maior quadro de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 0,9mm conformados e soldados pelo processo MIG. Com suporte em formato “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um “L” e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco 35mm em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras em chapa de aço com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima

de 80 a 120 mícrons. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 27: Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610mm

O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painel Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da

mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 mícrons. Suporte em chapa de aço com encaixe para 03 elétricas e 03 RJ, fixada no tampo do Credenza, com acabamento em pintura epóxi. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Apoio do tampo ao balcão feito através de suporte com duas colunas em alumínio extrudado triangular com 95x70x70mm e base superior/inferior em chapa 6,35mm, formando quadro medindo 450x90mm, fixados aos tampos através de parafusos métricos e buchas de metálicas mesa é composta por 02 tampos assim formando um “L” e eles sendo em um desnível com um modulo aparador abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1mm, composto por duas portas de correr no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm.Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 03 gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de “clic”. Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Corpo: confeccionado em chapa de MDP com 15 mm de espessura, Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Nicho: formado por vão vazado com 01 prateleira com mesmas características do corpo. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Montagem através de parafuso minifix em com rosca soberba e ¨milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem dela sem danificar o produto.

Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 28: Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740mm

Tampo: Mesa Diretor: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Os painéis possuem rebaixo para acoplar calhas metálicas, fixadas na vertical através de pinos metálicos. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o painel frontal é encabeçado nos topos com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado

e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 mícrons. Calha metálica composta por chapa de aço dobrada com encaixe para 05 elétricas e 04 logicas, com acabamento em pintura. Tampa de acabamento para proteção do sistema elétrico, composto por chapa de aço dobrado com encaixe lateral para 03 elétricas, fixada na parte inferior da calha metálica, com acabamento em pintura. Calha vertical em chapa de aço dobrado. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 29: Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm

Tampo e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. O conjunto possui 03

gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço pré galvanizado, zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de “clic”. Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, e 02 frentes sem) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1MM.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal

finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 30: Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740mm

Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Entre os tampos são fixados perfis compostos por liga de alumínio 6360 com acabamento em pintura liquida automotiva. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Entre os painéis é fixada uma peça em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, que tem função de prender os painéis frontais. Painel Central confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painéis Frontais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt .Entre os painéis frontais é fixada uma peça em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, com recortes para encaixe de tomadas elétricas e de logica. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Contém duas caixas de tomadas com formato retangular, cada caixa com duas tampas articuláveis uma de frente para a outra, confeccionadas em chapa de aço de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina

CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. Calha vertical em chapa de aço dobrado. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 31: Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000mm

Tampo superior, painel lateral frigobar e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Composto por quatro portas de abrir no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Portas sustenta-se em oito dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral

com calço com 4 perfurações para maior fixação dela, com abertura de até 110 graus. Todas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 04 gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço ,zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de “clic”. Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Corpo: confeccionado em chapa de MDP com 15 mm de espessura, Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , todas as gavetas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 02 divisórias verticais, 01 tampo inferior, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. 02 prateleiras móveis confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica . Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado,

fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 32: Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740mm

Tampo retangular confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pedestal de sustentação confeccionado com base inferior em 04 patas de alumínio injetado, com sapatas niveladoras nas extremidades e cone morse central para alojamento de tubo vertical de aço de 50mm x1,2mm aproximadamente. Base superior em formato de estrela 4 pontas alumínio injetado, fixada ao mecanismo de reclinação com haste de travamento na posição de rebatimento, sempre que rebatida pode ser encaixada em fileira para melhor acomodamento de unidades. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Toda fixação feita através de parafusos e buchas metálicas. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 30mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de

reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 33: Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm

Tampo redondo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pedestal de sustentação confeccionado com base inferior em 04 patas de alumínio injetado, com sapatas niveladoras nas extremidades e cone morse central para alojamento de tubo vertical de aço de 50mm x1,2mm aproximadamente. Base superior em formato de estrela 4 pontas alumínio injetado, fixada ao mecanismo de reclinação com haste de travamento na posição de rebatimento, sempre que rebatida pode ser encaixada em fileira para melhor acomodamento de unidades. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Toda fixação feita através de parafusos e buchas metálicas. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 30mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui

autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 34: Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450mm

Tampo: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a

marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta. para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 35: Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825mm

Confeccionada em tubo de aço de 25mm de diâmetro com 1,5mm de espessura. Estrutura com duas laterais, com dobras superiores e inferiores, com raio aproximado de 80mm, possuem recortes para acoplar travessas, opcionalmente furação para aplicação de rebite para rodízios, fixadas entre si e aos tubos horizontais por meio de encaixe tipo “luva” criando o encaixe preciso e garantindo a máxima qualidade no acabamento. Possui travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço que garantindo a qualidade necessária para receber a pintura epóxi. A união entre as estruturas é feita por meio de dobradiças injetadas em Nylon, medindo 50 x 25 x 25mm. A dobradiça permite o giro de 0 à 90° . Contém quatro rodízios 80mm, aproximadamente sendo dois deles com trava, fixados a estrutura por meio de rebite de pressão e rosca . Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tampo de apoio com os quatro cantos arredondados e rasgo para caixa de tomadas, confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo fixado nas travessas horizontais através de abraçadeira que envolvem o tubo em PVC rígido e parafusos atarachantes no tampo. Possui painel lousa com painel MDP e Painel de vidro, painel com os quatro cantos arredondados confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel de vidro seguindo o mesmo formato com espessura, 04mm, colado ao painel MDP. Lousa fixado nas travessas horizontais através de abraçadeira e parafusos atarraxantes no painel MDP. Possui porta canetas em chapa de aço 0,75mm, com acabamento em pintura epóxi. Painel MDP pra TV, painel com os quatro cantos arredondados confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Contém suporte em chapa de aço para fixar a TV. Suporte de tomadas com tampa superior sobre posta ao tampo, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, com cantos arredondados, na face inferior contém 02 cantoneiras em chapa de aço de 1,20mm de espessura, , fixadas na tampa através de solda MIG. Essas cantoneiras possuem furos para fixar o suporte de tomadas ao tampo da mesa. Suporte possui pré recortes que são extraíveis tipo micro juntas, tampa superior com 04 pontos para receber rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 01 ponto redondo para acoplar botão liga/desliga, contém quatro tomadas elétricas e dois suportes para conector RJ, possui recorte para saída de fiação, todos os pontos sem conectores. Contém caixa para ocultar a fiação, confeccionada e chapa metálica com 0,75mm de espessura, dobrada em formato retangular, com abas superiores que recebem furações para proporcionar a fixação no tampo. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos

complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 36: Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220mm

Possui base superior, base inferior, costa, travessas inferiores e superiores confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Laterais confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes é realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço , aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana

ou similar para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, possui chapas metálicas em formato de “L” que são fixadas a estrutura por meio de garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho recebe um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possui acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine possui usinagens nas laterais e na parte frontal onde permite a entrada de ar, fazendo a renovação do ar interno. Em cada usinagem recebe duas telas metálicas e são fixadas por meio de parafusos. A cabine acoplar serve para montar várias cabines conjugadas, é necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acoplares. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui placas laterais particionadas, teto e costa confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. As placas recebem furações específicas para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que é confeccionada em nylon injetado, possui limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 . A placa recebe usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 5mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo poliéster .O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. As placas do teto possuem fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Possui tampo de mesa regulável de formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre o tampo e as mãos francesas são realizadas por parafusos, garantindo maior resistência, alinhamento e qualidade final do produto. O Sistema de regulagem de altura é realizado por meio de cremalheira, cortado em máquina a laser diretamente no tubo de aço medindo 20 x 30 x 1,90mm, possui três posições de regulagem na altura, feito manualmente, os tubos são fixados a lateral da cabine por meio de parafusos. Duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço de 1,90mm de espessura, garantindo a precisão necessária para o bom funcionamento. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Porta de giro confeccionada em vidro incolor temperado de 6mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. Possui 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado , possui usinagens e furações específicas que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possui abertura de ate 180°, parafusos para

fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro é acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça é fixada as laterais por meio de parafusos. O fechamento da porta é realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de "U", as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da Cabine com parafusos. Cada porta possui dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta contem perfil de vedação cadeirinha incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine é confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG'S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Possui coluna metálica em formato triangular com tampa sacável para aplicação de 4 tomadas elétricas, atendendo as normas da ABNT NBR 14136. Possui interruptor ON-OFF na coluna onde permite o acionamento do renovador de ar e das lâmpadas de LED de 4000K de potência de luz neutra que recebem suporte metálico para fixar na cabine e acabamento frontal em acrílico translúcido leitoso ocultando os LEDS na parte interna e permitindo uma iluminação mais homogênea internamente. Todo o sistema elétrico é conectado por meio de flecha com aproximadamente 500mm de cabo para conectividade. Sistema de renovação de ar interno proporcionado por ventilador mecânico de alta rotação, fixado ao teto da cabine por parafusos acionado por interruptor ligado diretamente na coluna elétrica da cabine. Possui chapa grade metálica para ocultar o renovador e gerando menos ruído da parte interna da cabine. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 37 Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220mm

Possui base superior, base inferior, costa bipartida, travessas inferiores e superiores confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Laterais confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes é realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço , aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, possui chapas metálicas em formato de “L” que são fixadas a estrutura por meio de parafusos garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho recebe um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possui acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine possui usinagens nas laterais e na parte frontal onde permite a entrada de ar, fazendo a renovação do ar interno. Em cada usinagem recebe duas telas metálicas., são fixadas por meio de parafusos . A cabine acoplar serve para montar várias cabines conjugadas, é necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acoplares. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui placas nas laterais, costas e teto ambas particionadas, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. As placas recebem furações específicas de 8mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que é confeccionada em nylon injetado, possui limitador para alinhamento, medindo 8 x 20. A placa recebe usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 5mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade em poliéster .O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. As placas do teto possuem fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Duas portas de giro confeccionadas em vidro incolor temperado de 6mm de

espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. A porta possui 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado , temperado, possui usinagens e furações específicas que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possui abertura ate 180°, dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro é acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça é fixada as laterais por meio de parafusos. O fechamento da porta é realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de “U”, as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da Cabine com parafusos. Cada porta possui dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta contem perfil de vedação cadeirinha incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine é confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG’S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Possui caixa de tomadas metálica fixa em formato retangular para aplicação de 4 tomadas elétricas atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas estão posicionadas na parte superior, totalmente aparentes para facilitar o uso. Possui interruptor ON-OFF na caixa de tomadas da mesa, onde permite o acionamento do renovador de ar e das lâmpadas de LED de 4000K de potência de luz neutra que recebem suporte metálico para fixar na cabine e acabamento frontal em acrílico translúcido leitoso ocultando os LEDS na parte interna e permitindo uma iluminação mais homogênea internamente. Todo o sistema elétrico é conectado por meio de flecha com aproximadamente 500mm de cabo para conectividade. Sistema de renovação de ar interno proporcionado por ventilador mecânico de alta rotação, fixado ao teto da cabine por parafusos, acionado por interruptor ligado diretamente na caixa de tomadas. Possui chapa grade metálica para ocultar o renovador e gerando menos ruído da parte interna da cabine. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a

conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 38: Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt com raio de 2 mm. Contem quatro pés de sustentação, confeccionados em aço laminado , tubo secção quadrada 40 x 40 x 1,2 mm, mesmos sendo com cantoneiras em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. A interligação dos pés é feita através de quatro longarinas de sustentação horizontal constituídas por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, posicionadas nas extremidades do tampo, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés, com travamento por parafuso . Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de parafusos próprios para madeira, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica que são presos nas cantoneiras dos pés e os mesmos fixados com parafuso com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem ponteira plástica com porca metálica contendo rosca para acoplar as sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 39: Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo

estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt com raio de 2 mm. Contem quatro pés de sustentação, confeccionados em aço laminado , tubo secção quadrada 40 x 40 x 1,2 mm, mesmos com cantoneiras em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. A interligação dos pés é feita através de quatro longarinas de sustentação horizontal constituídas por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, posicionadas nas extremidades do tampo, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés, com travamento por parafuso . Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de parafusos próprios para madeira, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica que são presos nas cantoneiras dos pés e os mesmos fixados com parafuso com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem ponteira plástica com porca metálica contendo rosca para acoplar as sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 40: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto e apoio de cabeça
Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em

poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com varias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo “T”, que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é

composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Mola de ligação: O encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Apoio lombar regulável. O apoio lombar fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Apoio de cabeça: conjunto fabricado por um suporte vertical que possui regulagem de altura por sistema de mola espiral com esfera de aço, em 10 passos com curso de 65mm, mais uma peça interna de reforço, injetada em poliamida com 30% de carga de fibra de vidro. Este suporte é fixado ao encosto da cadeira por meio de uma peça estrutural triangular com abertura para três parafusos, fabricada em polipropileno, sendo esta peça afixada na base do suporte vertical por meio de uma porca. O conjunto de apoio à cabeça é composto por uma capa externa, um chassi flexível interno, a espuma de poliuretano, revestida pelo mesmo tecido da cadeira. Este conjunto tem um sistema de flange móvel fixada ao suporte vertical, que permite um movimento livre de angulação de 60° para cima e 60° para baixo, além de um movimento de profundidade suportado por uma mola de compressão, com um curso de até 10mm. Medidas do apoio de cabeça: largura 310mm e altura 155mm, aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 41: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto

Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. Mecanismo: ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem de profundidade do assento, regulagem de altura, regulagem do ajuste de tensão e regulagem da inclinação frontal do assento, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário. Confeccionado em chapas de aço com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na proporção 2:1, com bloqueio em quatro posições, com sistema anti-impacto quando desacionado. Permite o movimento de livre flutuação, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do encosto, e o travamento na posição desejada, acionado por alavanca localizada no lado esquerdo, sob o assento. A tensão deste movimento de recline-o, pode ser regulada por meio de manípulo giratório, localizado no lado direito, sob o assento, permitindo quatro níveis de ajuste. O mecanismo possui regulagem de profundidade do assento que é feito por meio de alavanca localizada no lado esquerdo, com curso de 60mm. Regulagem de altura do assento por alavanca localizada no lado direito, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca. Possui ainda uma alavanca do lado direito, na parte traseira, para colocar o assento em uma posição mais inclinada para frente, o que permite uma circulação livre da corrente sanguínea nos membros inferiores. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo “T”, que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e

largura 73mm.Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 480mm de largura por 580 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Apoio lombar regulável. O apoio lombar fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a

especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 42: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto médio

Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com várias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo “T”, que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano

(PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura por 520 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 43: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto baixo:
Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de

PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com varias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo “T”, que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico

de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 420 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 44: Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço
Estrutura: Confeccionada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com espessura de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na

estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido ou material sintético pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480mm de largura e 450 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: Chassi confeccionado com estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. A haste de ligação do assento e encosto através de lâmina de aço encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com tecido ou material sintético pelo processo de tapeçamento convencional. O Encosto Possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura x 520 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. Revestimento de tecido poliéster com 250 g/m² e vinil com 550 g/m² de acordo com ensaios de laboratório acreditado pelo INMETRO. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 45: Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio

Estrutura: Confeccionada com travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados quatro parafusos sextavados para cada assento. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 3 lugares possuem dois pés laterais. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Possui dimensões aproximadas de 430 mm de largura x 460 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial. Haste de ligação do encosto através de lâmina de aço com 75mm de largura e 6,35mm de espessura. Braços: Fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), acabamento com textura e com formato triangular com apoio medindo 280x60mm altura duas hastes com formato anatômico de 265x60mm e pé de fixação com 120x80mm e dois pontos de fixação com possibilidade de afastamento lateral de 25mm aproximadamente. Fixado através de parafusos métricos ao assento, os braços são intercalados de acordo com o número de assentos. Medidas aproximadas Largura de 1200mm, profundidade de 600mm e Altura de 980mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima

comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 46: Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio

Estrutura: Confeccionada com travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados quatro parafusos sextavados para cada assento. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 3 lugares possuem dois pés laterais. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de

fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Possui dimensões aproximadas de 430 mm de largura x 460 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial. Haste de ligação do encosto através de lâmina de aço com 75mm de largura e 6,35mm de espessura. Braços: Fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), acabamento com textura e com formato triangular com apoio medindo 280x60mm altura duas hastes com formato anatômico de 265x60mm e pé de fixação com 120x80mm e dois pontos de fixação com possibilidade de afastamento lateral de 25mm aproximadamente. Fixado através de parafusos métricos ao assento, os braços são intercalados de acordo com o número de assentos. Medidas aproximadas Largura de 1780mm, profundidade de 600mm e Altura de 980mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 47: Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça

Apoio de cabeça: estrutura feita por peça injetada em polipropileno com formato em “Y”, fortemente fixada junto à estrutura do encosto, por meio de parafusos e chapa de aço. Apoio estofado com espuma de poliuretano, revestida por capa costurada em couro sintético na cor preta, medidas 270mm largura, 170mm altura, aplicado em peça de polipropileno que é fixada nas duas laterais, junto ao suporte, por meio de sistema de eixo vertical. Possui regulagem de inclinação sobre as duas

rótulas de fixação e possui regulagem altura de até 65mm, por simples movimentação do apoio, sobre duas hastes verticais de aço . Encosto composto por uma estrutura interna revestida por tela flexível de poliéster com elastômero, tipo “ malha”, para maior conforto térmico, e uma estrutura externa sobreposta, injetada em poliamida com carga de reforço em fibra de vidro, resistentes à fadiga e ao impacto, unidas formando uma peça única com formato ergonômico. Possui apoio lombar estofado, com espuma de poliuretano revestida por tecido de poliéster na cor preta, aplicados sobre peça injetada em polipropileno. O apoio possui largura de 280mm e altura de 130mm, sendo regulável em altura, pelo seu deslocamento para cima e para baixo, com curso de 40mm, e regulável na profundidade, por meio de manípulo giratório, com curso de 20mm. O conjunto do encosto possui um incorporado, um suporte inferior em aço estampado, sendo fixado ao mecanismo de regulagens, sob assento, elevando a resistência do conjunto. Dimensões externas do encosto: largura 530mm e altura 610 mm. Assento: Largura 480mm. Profundidade 480mm. Mecanismo ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem de profundidade do assento, de altura e ajuste de tensão dos movimentos, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário; confeccionado em chapa de aço, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na relação 2:1, com bloqueio em diversas posições, movimento de livre flutuação e travamento na posição desejada, com sistema anti-impacto, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do assento, acionado por manípulo do lado esquerdo; possui regulagem de profundidade do assento através de manipulo lateral; regulagem de altura do assento por alavanca, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca; possui alavanca do lado esquerdo para acionamento da posição mais vertical possível do encosto, corrigindo posição postural do usuário. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio, regulagem de tensão do encosto, rode o manipulo para a frente ou para trás para aumentar ou diminuir a resistência exercida pelas costas; regulagem e bloqueio direito, reclinação total e duas posições intermédias, movimento simultâneo do assento e encosto em qualquer ângulo de reclinação, mantendo o contato permanente do encosto. Pistão a gás em aço tubular com pintura epóxi a pó, com curso de 80 mm, movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste, com mínimo atrito e suavizando o movimento de rotação, acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, confere facilidade para montagem e eventuais de manutenção, bucha guia injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste. Base giratória com cinco patas, 700mm de diâmetro, injetada em nylon 6, com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e a produtos químicos; alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem. Rodízios duplos com rodas de 60mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda dele. Braços ergonômicos, injetado em nylon com reforço em fibra de vidro, com apoio dos braços em poliuretano (PU), com toque macio. Dimensões: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Movimentos integrados de abertura e giro orbital total do eixo vertical em até 260°, movimento de altura total em até 120mm, de profundidade em até 60mm e angular dos apoios dos braços. Todos os movimentos são de livre movimentação do usuário, permitindo que acompanhem quaisquer movimentos realizados pelo antebraço do usuário, mantendo contato permanente, podendo ser bloqueado na altura em qualquer posição desejada, acionando alavancas sob os apoios dos braços. O Braço deve ser ligado ao conjunto do mecanismo através de peça monobloco injetada e aparafusada com acabamento em peça de polipropileno para ocultar parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso

a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 48: Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados

Encosto composto por estrutura interna com apoio lombar fixa, revestida em tela e estrutura externa sobreposta, injetadas em nylon, 100% reciclado, resistente à fadiga e impacto, unidas em peça única, com 400mm de raio, com formato ergonômico. Estrutura interna com apoio lombar fixo de contato permanente, revestida em tela flexível de poliéster com elastômero, tipo malha, para maior conforto térmico, com suporte inferior em aço incorporado; estrutura externa sobreposta e incorporada a estrutura interna, em formato de “U” invertido, com a função de amortecimento do movimento de reclinação do encosto, mantendo o contato permanente das costas do usuário; o encosto é fixado ao mecanismo de regulagens, sob assento, elevando a resistência do conjunto. Dimensões: Largura 440mm. Altura 620mm. Assento monobloco, com estrutura injetada em nylon, 100% reciclado, com alta resistência à fadiga e impacto, revestimento em tela flexível de poliéster com elastômero, tipo malha, para maior conforto térmico, no qual é fixado mecanismo de comando dos movimentos ergonômicos da cadeira. Assento: Largura 480mm. Profundidade 480mm. Mecanismo ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem de profundidade do assento, de altura e ajuste de tensão dos movimentos, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário; confeccionado em chapa de aço, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na relação 2:1, com bloqueio em diversas posições, movimento de livre flutuação e travamento na posição desejada, com sistema anti-impacto, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do assento, acionado por manípulo do lado esquerdo; possui regulagem de profundidade do assento através de manipulo lateral; regulagem de altura do assento por alavanca, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca; possui alavanca do lado esquerdo para acionamento da posição mais vertical possível do encosto, corrigindo posição postural do usuário. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio, regulagem de tensão do encosto, rode o manipulo para a frente ou para trás para aumentar ou diminuir a resistência exercida pelas costas; regulagem e bloqueio direito, reclinação total e duas posições intermédias, movimento simultâneo do assento e encosto em qualquer ângulo de reclinação, mantendo o contato permanente do encosto. Pistão a gás em aço tubular com pintura epóxi a pó, com curso de 80mm, movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste, com mínimo atrito e suavizando o movimento de rotação, acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, confere facilidade para montagem e eventuais de manutenção, bucha guia injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste. Base giratória com cinco patas, 700mm de diâmetro, injetada em nylon 6, com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e a produtos químicos; alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas,

sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem. Rodízios duplos com rodas de 60mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda dele. Braços ergonômicos, injetado em nylon com reforço em fibra de vidro, com apoio dos braços em poliuretano (PU), com toque macio. Dimensões: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Movimentos integrados de abertura e giro orbital total do eixo vertical em até 260°, movimento de altura total em até 120mm, de profundidade em até 60mm e angular dos apoios dos braços. Todos os movimentos são de livre movimentação do usuário, permitindo que acompanhem quaisquer movimentos realizados pelo antebraço do usuário, mantendo contato permanente, podendo ser bloqueado na altura em qualquer posição desejada, acionando alavancas sob os apoios dos braços. O Braço deve ser ligado ao conjunto do mecanismo através de peça monobloco injetada e aparafusada com acabamento em peça de polipropileno para ocultar parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 49: Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados
Estrutura: fabricada por tubos redondos de aço com diâmetro de 25mm e espessura de 2,0mm, curvados e soldados. Travessa de União entre as duas laterais com três pontos de fixação ao quadro de tubo curvado que serve de apoio e de fixação do assento. Acabamento feito por pintura epóxi pó de poliéster. Possui sapatas de polipropileno injetadas, que servem para apoio ao piso. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo malha produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Encosto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo malha produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. Braços fixos: apoio superior em termoplástico de poliuretano (toque macio) com suporte vertical fabricado em polipropileno e fixador em tubo de aço curvado. Os braços são fixados junto à estrutura tubular. Encosto medindo 440mm de largura e 620mm de altura com raio de 400mm. Assento medindo 480mm de largura e 480mm de profundidade. Apoio do braço: 250mm de profundidade e 100mm de largura. Medidas aproximadas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento

emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 50: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado e apoio de cabeça

Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de PU, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda dele. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (PU), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado . O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em em PU. Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada,

isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura aproximadamente. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. o encosto, possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 51: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado
Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de PU, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda dele. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida em PU, com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado . O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em PU. Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura aproximadamente. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas

em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. o encosto, possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 52: Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado

Base: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à

zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. Na configuração, a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. Possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe

possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 53: Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada com cinco patas injetadas em liga de alumínio polida na parte superior. injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Com sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio em PU com 60 mm de diâmetro, com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de altaresist ência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Mecanismo excêntrico com cinco pontos de regulagem, Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica com no mínimo 2,5 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O movimento deste mecanismo proporciona excepcional conforto para o movimento relax, mantém o apoio lombar em cinco pontos de regulagem de fácil regulagem como também a regulagem em lavanca opcional, possui O ajuste da tensão através de manípulo lateral, sob o assento que possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. O sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura

média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 850mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 54: Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada com cinco patas injetadas em liga de alumínio polida na parte superior. injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Com sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio em PU com 60 mm de diâmetro, com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal.Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons, que garantem grande resistência mecânica e excelente

acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de altaresist ência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Mecanismo excêntrico com cinco pontos de regulagem, Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica com no mínimo 2,5 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O movimento deste mecanismo proporciona excepcional conforto para o movimento relax, mantém o apoio lombar em cinco pontos de regulagem de fácil regulagem como também a regulagem em lavanca opcional, possui O ajuste da tensão através de manípulo lateral, sob o assento que possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. O sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 570mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e

alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 55: Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada em tubo de aço mecânico com 25,4mm x 2.25mm de espessura, curvado pneumaticamente em peça em formato de balanço, soldadas a base superior uma chapa de 3mm de espessura para união da base e fixação do conjunto de assento e encosto, com acabamento em cromo de alta resistência e dotada de sapatas deslizantes, para evitar atrito ao piso. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 570mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n°

13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 56: Sofá de espera base Inox Com 03 lugares
Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 1820mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 2050mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante,

informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 57: Sofá de espera base Inox Com 02 lugares
Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 1210mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 1440mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 58: Sofá de espera base Inox Com 01 lugar
Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento)

opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 610mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 840mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 59: Poltrona de Auditório com prancheta

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono , nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono , na espessura de 2,0mm, conformados e furados

pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural, produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono , com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado , com diâmetro de 12,0mm com ranhuras, protegido contra corrosão e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal, pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados, O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Prancheta. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF),Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão com prancheta, tem-se o apoia braço fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica injetada. Esta almofada possui densidade controlada de 50 Kg/m³,

podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura e 560 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 60: Poltrona de Auditório P.M.R

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT , nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono , nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural , produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono , nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono , com espessura de 4,90mm,

utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado , com diâmetro de 12,0mm e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal , pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona P.M.R, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia , e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono . Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados. O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Prancheta :Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destras e canhotas. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT na medida de 3mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão P.M.R tem-se o apoia braço fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para cima facilitando a entrada do usuário na poltrona e no outro lado de modo similar com a prancheta. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração

do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 71 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 61: Poltrona de auditório para obeso

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em

material termoplástico poliacetal natural , produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado, com diâmetro de 12,0mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal, pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão. O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Já na versão destinada a pessoas obesas, o assento possui dimensões aproximadas de 970mm de largura e 430mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura. O assento também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Prancheta :Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destras e canhotas. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão, com diâmetro de 16mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono, na medida de 3mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão com prancheta, tem-se o apoia braço

fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado, com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 530 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. OBS: A poltrona na versão destinada a pessoas obesas possui capacidade de carga de até 250 kg. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 62: Cadeira giratória com braços fixos encosto telado

Encosto com estrutura injetada em náilon 6 com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, revestido em tela elástica na cor preta, possui encaixes para fixação de braços, formando

um conjunto único de braços e encosto, apoio lombar em polipropileno, fixado direto na estrutura, com regulagem de altura. Dimensões: largura 440 mm, altura 520 mm. Assento com chassi interno fabricado em chapa de compensado prensado a quente com lâminas mescladas, com 15 mm de espessura, recebe porcas garras para fixação de assento ao mecanismo de giro, estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 50 a 55 kg/m3, moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm, revestimento em couro sintético na cor preta, de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Mecanismo com placa de fixação do assento, em chapa de aço carbono estampada com 3 mm de espessura, encaixe cônico soldado, que serve para a fixação do pistão de regulagem de altura da base alavanca de acionamento de regulagem de altura da estrutura e inclinação do encosto. Pistão a gás para regulagem de altura, com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN EN 16955, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Base náilon com 30% de fibra de vidro, fabricada pelo processo de injeção em molde, construção radial com reforços inferiores feito por sistema de treliça, furação na parte central para receber pistão, com cinco patas para encaixe dos rodízios da cadeira, medidas 640 mm de diâmetro. Rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda do mesmo. Braços fixos fabricados náilon com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados ao encosto ou assento. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 63: Cadeira fixa assento encosto em polipropileno

Base: Estrutura é composta de tubos de aço , sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma

dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira conecta, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Encosto: Peça inteiriça, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 270 mm de altura aproximadamente, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 64: Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta

Base: Estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um

conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira conecta, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Porta Livro: Produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. Prancheta: opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. Possuem 520 mm de comprimento por 280 mm de largura e porta canetas frontal de aproximadamente 150 mm de comprimento por 14 mm de largura aproximadamente. Encosto: peça inteiriça, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 270 mm de altura aproximadamente, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 65: Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos
Base: Fabricada com dois pés laterais sendo base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm dotada nos topos de sapatas deslizantes aparafusadas a chapa metálica soldada na base, tubo vertical na seção retangular 40x80x1,90mm soldados pelo sistema mig na base e com recorte no topo superior para alojamento de barra de sustentação dos assentos. No topo superior alojamento de chapas com rosca para fixação da barra de sustentação. Barra de sustentação: Fabricada tubo horizontal na seção retangular 40x80x1,90mm, na extensão e de forma equidistante placas de metálicas para sustentação do conjunto de assento e encosto com 3mm de espessura e furação para fixação, soldadas a barra metálica através de solda mig. Assento: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 460mm de profundidade e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Encosto: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 500mm de altura e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Na base inferior furos para alojamento de parafusos de fixação ao assento. Braços: composto de braços laterais e centrais, dispostos de forma que auxiliam a fixação do conjunto de assento e encosto, confeccionados em chapa de aço com furos e recortes a laser evitando formação de quinas cortantes, possuem desenho arqueado com raio interno de 100°, sua fixação e feita no assento e no encosto através de parafusos métricos com porcas auto freno para maior resistência na parte superior chapa compensada revestida com tecido dublado de 8mm para apoio dos braços. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a

conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 66: Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos
Base: Fabricada com dois pés laterais sendo base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm dotada nos topos de sapatas deslizantes aparafusadas a chapa metálica soldada na base, tubo vertical na seção retangular 40x80x1,90mm soldados pelo sistema mig na base e com recorte no topo superior para alojamento de barra de sustentação dos assentos. No topo superior alojamento de chapas com rosca para fixação da barra de sustentação. Barra de sustentação: Fabricada tubo horizontal na seção retangular 40x80x1,90mm, na extensão e de forma equidistante placas de metálicas para sustentação do conjunto de assento e encosto com 3mm de espessura e furação para fixação, soldadas a barra metálica através de solda mig. Assento: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 460mm de profundidade e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura e colt com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Encosto: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 500mm de altura e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura e colt com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Na base inferior furos para alojamento de parafusos de fixação ao assento. Braços: composto de braços laterais e centrais, dispostos de forma que auxiliam a fixação do conjunto de assento e encosto, confeccionados em chapa de aço com furos e recortes a laser evitando formação de quinas cortantes, possuem desenho arqueado com raio interno de 100°, sua fixação e feita no assento e no encosto através de parafusos métricos com porcas auto freno para maior resistência na parte superior chapa compensada revestida com tecido dublado de 8mm para apoio dos braços. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. A Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco)

anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 67: Kit braço prancheta
Braço: Estrutura interna fabricada em aço maciço, curvado com soldas. A base do braço em barra chata, pelo sistema Mig recoberto por poliuretano injetado integral-skin na cor preta texturizado. Dotado de mecanismo metálico escamoteável para fixação de prancheta em MDP de 18 mm com perfil de PVC nas bordas, com buchas metálicas encravadas internamente, permitindo maior estabilidade e resistência. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) confeccionada em MDF (médium Fiberboard) com acabamento em laca semi fosca na cor preta.

Item 68: Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo
Base: Confeccionada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe das sapatas, com diâmetro de 680 com cinco patas de apoio em formato pirâmide e com acabamento preto texturizado. Sapatas de nylon, fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. Coluna de elevação: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 200mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática pó na cor preta, acabamento através de conjunto de peças em polipropileno com 3 elementos telescópicos. Aro de apoio de pés: Fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado juntamente com uma bucha plástica, localizada na região central do aro, e uma pastilha de aço carbono com espessura de 2,5 mm, formando o sistema responsável por realizar a fixação do aro na coluna. A regulagem é realizada de forma manual através do sistema de manípulo rosqueável, propiciando o posicionamento desejado do aro na coluna. Este sistema de fixação está posicionado no centro do aro. O aro possui um acabamento texturizado em sua superfície superior, proporcionando melhor aderência para os pés do usuário em contato com o componente. Flange diretor: conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás, a fim de propiciar a regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço na espessura de 2,65 mm. A alavanca é fabricada em termoplástico através do processo de injeção. A plataforma recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao componente. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada

uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional ou em material sintético de acordo com demanda. Suas dimensões são aproximadamente 480mm de largura e 450mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. O encosto é fixo, e a lâmina que liga o mesmo ao assento é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional ou em material sintético de acordo com demanda. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura x 420 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. Revestimento de tecido poliéster com 250 g/m² ou vinil com 550 g/m² aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 69: Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg

Estrutura: Sua estrutura é fixa com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 2,25 mm. Possui duas travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20 x 20 mm com 1,9 mm de espessura, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A

estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 770 mm de largura x 500 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia Braços: Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 740 mm de largura x 660 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. Dimensões aproximadas: Largura: 860mm; Altura: 1030mm; Profundidade: 720mm aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou

desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta. para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 70: Cadeira Giratória para obeso (suporte até 185 kg).
Rodízios de PU: constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. Base: constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem central fabricada em polipropileno, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento. Coluna a Gás: é constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. Mecanismo: é feito em chapas de aço fabricada pelo processo de estampagem com 300 mm de largura, 240 mm de profundidade e espessura média de 4,8 mm. As cantoneiras laterais têm função de fixação do conjunto plataforma no assento. As cantoneiras são fixadas entre si por duas chapas de aço de 6,35 x 50 mm, com um cone central para facilitar o acoplamento da coluna a gás. As chapas são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Possui alavanca para acionamento da coluna a gás, possibilitando o ajuste de altura. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Assento: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 600 mm de largura x 480 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia Braços: sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 590 mm de largura x 650 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de

aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. Dimensões aproximadas: Largura: 710mm; Altura: 1050-1165mm; Profundidade: 730mm.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 71: Persianas Rolô

Descrição do Produto Persianas rolô confeccionadas com tela solar de 1% e base quadrada, oferecendo opções de cores conforme necessidade do ambiente. 2. Componentes e Acionamento ○ Comando: Tubo de aço de 40mm de diâmetro. ○ Mecanismo / Acionamento: Sistema de engrenagens produzido em plástico reforçado, acionado por correia composta com esferas de plástico reforçado. ○ Para larguras superiores a 2,30m ou cortinas com área superior a 4,50 m², inclui-se um mecanismo com mola que facilita o acionamento. 3. Instalação ○ Fornecimento de suportes de fixação em metal para instalação adequada. Bloqueio de Raios UV de 99%, Resistencia a Tração 2000N x 1300N. Instalação Inclusa.APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS

Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983

- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 72: Persianas Rolô Motorizada

Descrição do Produto Persianas rolô confeccionadas com tela solar de 1% e base quadrada, oferecendo opções de cores conforme necessidade do ambiente. 2. Componentes e Acionamento ○ Comando: Tubo de aço de 40mm de diâmetro. ○ Mecanismo / Acionamento: Sistema motorizado por interruptor ou controle remoto com corrente contínua plástica, no mesmo material reforçado do comando. ○ Para larguras superiores a 2,30m ou cortinas com área superior a 4,50 m², inclui-se um mecanismo com mola que facilita o acionamento. 3. Instalação ○ Fornecimento de suportes de fixação em metal para instalação adequada. Bloqueio de Raios UV de 99%, Resistencia a Tração 2000N x 1300N. Instalação Inclusa.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS

Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 73: Persianas Horizontal

Persianas Horizontais de Alumínio 25mm Trilho superior e inferior: Em alumínio com pintura eletrostática, espessura 0,25mm para trilho superior, coordenada com as lâminas, e 0.15mm para trilho inferior sendo revestido com lâmina na mesma cor da persiana escolhida. Lâminas: De alumínio, espessura mínima 0,21 mm (pintada), que permita uma curvatura de 180°, retornando à posição original sem deformação (efeito mola). Acabamento das Lâminas: Pintadas eletrostaticamente a seco em estufa. Sobreposição das lâminas: Mínima de 2,5 mm. Distância entre as lâminas: Máxima de 22,

mm. Cordões e cadarços: Cordão 100% poliéster na mesma cor das lâminas. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. Tampas de acabamento: Tampas laterais em polipropileno para acabamento lateral dos trilhos superiores e inferiores. Acionamento: Acionamento giratório com bastão de acrílico transparente com fixador da corda quando recolhida e usando cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Suporte de Fixação: Em alumínio na cor branca com perfeito encaixe ficando invisível após a instalação**.** Apresentar os seguintes documentos:Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 74: Persianas Plissada

Persiana com fechamento Plissado. Devera possuir várias ondulações ou células que ao ser recolhidas se encaixe uma na outra com perfeição, tecido com controle da luz natural, permitindo a entrada de luz e ao mesmo tempo, proporcionando privacidade, com redução da visão externa em direção ao interior do ambiente, tecido devera oferecer proteção contra raios solares nocivos à saúde. Acionamento Manual Monocontrole “Corrente”: feito de forma manual através de uma correntinha com uma engrenagem especial com cavaletes que você puxa e o tecido vai se recolhendo com mais facilidade e leveza. Trilho superior 25mm ou 35mm. Apresentar os seguintes documentos:Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983

- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 75: Luminária
Luminária tipo painel com produção 100% nacional. Iluminação difusa e homogênea, com formato slim, disponível na opção de embutir, Instalação em forros modulares 625x625mm com perfil perfil "T" de 25mm ou em forros de gesso, madeira e PVC por meio de molas. Corpo: Produzido em chapa de aço laminado a frio. Acabamento: Tinta pó poliéster de alta resistência na cor branca microtexturizada aplicada por processo eletrostático, garantindo camada mínima de 50µm. Difusor: Translúcido. LED e Driver: LEDs SMD de alto desempenho aplicados sobre placa de circuito impresso. Driver fullrange não dimerizável com alto fator de potência, baixo THD e IP20. Durabilidade: Manutenção de no mínimo 70% do fluxo luminoso inicial em 50.000h de uso, em ambiente a 50°C.
Baixo UGR: <17.Apresentar os seguintes documentos: Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 76: Forro Mineral
Forro mineral fabricante ocophon linha advantage a - placas e ferragem - especificação : espessura 15mm , sistema : t-24 , dimensão 1.250 x 625 , peso m2 : 2 kg , nrc : até 0 ,85 , resistência à umidade : até 95 rh , reflexão à luz 83% , reação ao fogo : classe ii a , d0 - nbr 16625 , cor : branco.Apresentar os seguintes documentos: Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 77: Piso vinílico em placas
Piso vinílico em placas 92x92 cm com 3mm de espessura fabricante tarkett linha ambienta stone cor : veneza - comercial pesado , capa de uso 0.55 , classificação de reação ao fogo : iia , absorção do som ao impacto : 4 db.Apresentar os seguintes documentos:Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto

que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 78: Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580
Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm.Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 mícrons. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0,

nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 79: Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm.
Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio

de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 80: Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x1980(H) mm.
Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008

ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 81: Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm
Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do

brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 82: Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm

Roupeiro de aço-carbono simples com 4 portas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “Pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 mícrons. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de

determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 83: Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm

Roupeiro de aço carbono simples com 8 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 mícrons. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à

lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 84: Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm

Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE- com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “Pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 mícrons. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas

sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841;NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841);ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H;ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 85: Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm

Cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A *Porta Direita* possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e

revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 86: Refrigerador Frost Free Duplex:

Com capacidade para 431L, Consumo anual de energia 500 Kw, Espaço para legumes e verduras 410 Lites Capacidade do freezer 431 Litros, Tipo de instalação Independente, Congelador top, Características especiais Livre de gelo, Cor branco ou inox Voltagem 110/220, Eficiência energética A Gavetas 1, estante 3un, Descongelar Automático, Dobradiças da porta Direita, dimensões aproximadas do produto: 79 x 73,5 x 179 cm; 72 Quilogramas;

Item 87: Fogão acendimento elétrico:

Características mínimas: 5 bocas/queimadores, acendedores individuais em plástico resistente, tampo em vidro temperado
resistente, botão elétrico para acendimento dos queimadores, forno/assadeira com duas prateleiras tipo grade em aço inox, capacidade 108,9 L, vidro interno do forno removível, assadeira tipo gaveta, tipo de queimadores selado, cor branco ou inox, voltagem 110/220 Volts, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Combustível Gás, Tipo de material Aço inoxidável, Dimensões do produto 65 x 76 x 97 cm;

Item 88: Aparelho Forno/Micro-ondas:
Com capacidade de 36 L, Características mínimas: capacidade mínima de 36 litros, 10 níveis de potência, tipo mesa/embutir, bivolt (110/200v), potência 1.000wts, cor branco ou inox, Funções ativadas automaticamente sempre que o micro-ondas ficar inativo por mais de 60 segundos, bastando abrir e fechar a porta para destravar, painel digital e display LCD, função travar painel e desligar display, menu descongelar com tempo e potências pré-ajustados para prato pronto, carne bovina e frango, função gratinar, dimensões aproximadas do produto: 31,1cm x 55,3cm x 46,7cm

Item 89: Purificador de água:
Com as seguintes características mínimas: compacto, 2 botões de acionamento liberador (uma para água gelada e outra para água natural), reservatório de água pressurizado hermético para evitar contaminação da água purificada com o ambiente, dupla filtração com elemento filtrante de polipropileno, refil descartável, refrigerado por compressor, voltagem 127v, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, tipo de água gelado e natural, cor branco ou cinza, dimensões aproximadas do produto: 36cm alt x 27,5cm larg x 37,00cm prof.

Item 90: Cafeteira Expresso Automática:
Com as seguintes Características mínimas: elétrica, 110/220v, prepara café expresso, capuccino, chocolate, painel display intuitivo, potência 1.4000w, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, moedor de grãos de cerâmica, ajuste de quantidade da bebida, ajuste para intensidade de sabor (suave, médio ou forte, bandeja de resíduos removível para fácil limpeza, reservatório de água de 2,5L, reservatório de grãos mínimo de 500 gramas, compatível com preparo de café com pó previamente moído, cor preto, cinza ou branco, dimensões aproximadas do produto: 43,3 x 24,6 x 37,2 cm

APÊNDICE B DO ANEXO I

LISTA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS MATERIAIS

Item 01: Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600x740/1100mm
Composto por dois módulos retos, um módulo de canto e uma mesa angular. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard),com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces .A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. No painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos ou até mesmo apoiar fontes. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, todos os pontos sem conectores, para uso das tomadas. O tampo da mesa em formato angular confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso minifix, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata

niveladora e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 02: Balcão para atendimento retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm
Composto por um módulo reto maior, dois módulos reto menores, dois módulos de canto e uma mesa. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45º e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt. Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com . Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . A montagem entre

as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união e parafuso próprio para madeira. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. No painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, Tampo da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso minifix , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 03: Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740mm

Tampo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm .O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm e 1 mm, sendo a borda frontal 1mm de espessura, chanfrada em 45º, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel frontal, painéis laterais e painéis internos do módulo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45º e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt . Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm . O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com acabamento e polipropileno na cor preto. Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 1.0 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica e parafuso, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4)

conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 04: Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca , para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades

Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 05: Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado

ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 06: Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço . A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálica . Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", . A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca para nivelamento junto ao piso, pintado

pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 07: Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm . O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço 40. Para fins de comprovação de qualidade

técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 08: Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm . O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes sendo confeccionada em com Ø6mm, sendo realizado acabamento . As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com

deslizamento por esferas de aço. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço, com capacidade de 40 Kg . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 09: Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280mm

Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas 3mm . O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados

no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 10: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação

de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 11: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC

rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende.

. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 12: Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao

tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 13: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas

peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em com , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 14: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação

(montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 15: Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740mm
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado

para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca e os mesmos fixados com parafuso em , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 16: Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740mm com caixa de tomadas

Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola adesivo Hot Melt .Caixa de tomadas , tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola hot melt de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face

inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura . Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" onde se aplicam rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem , uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura na parte superior para passagem da fiação, esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura. Também na coluna aplicasse rebite com rosca , para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo mig, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura. Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado

catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 17: Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740mm com caixa de tomadas

Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola adesivo Hot Melt .Caixa de tomadas , tampo deve possuir na parte superior recorte retangular para alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel estrutural: constituído em MDP de 18 mm de espessura, respectivamente produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, faz o filme com acabamento texturizado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 1 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Coladas através de cola hot melt de alta performance que funde a borda ao substrato do MDP. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas, através de minifix. Acabamento: cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura metálica: Pés laterais em aço, cada pé Composto por uma base estampada com 800mm de comprimento por 78mm de largura, confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,90mm de espessura . Na face inferior desta base, tem-se soldadas duas chapas em formato de "L" onde se aplicam rebites roscados, que servem para serem montadas as sapatas reguláveis, em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50mm. Entre a base e o suporte fixador superior, aplica-se por sistema de soldagem , uma coluna estampada confeccionada em chapa de aço fino a frio com 1,06 mm de espessura, com abertura na parte superior para passagem da fiação, esta coluna possui 160mm de largura, por 660mm de altura. Nesta abertura aplica-se um perfil de fechamento com 540mm de altura confeccionado em chapa de aço fino a frio com 0,75mm de espessura. Também na coluna aplicasse rebite com rosca , para fixação dos painéis de resguardo. Por fim, esta coluna, também por soldagem do tipo mig, é unida ao suporte superior que fixa o pé metálico ao tampo da mesa. Este suporte é fabricado por uma chapa de aço fina a quente com 2,65mm de espessura curvada em formato de um "L", tendo uma aba maior de 36mm e uma aba menor de 28mm. Na aba maior tem-se duas furações oblongas e duas furações redondas, que servem para se fixar os pés aos tampos das mesas, através de parafusos para este fim. Pintura das partes metálicas: feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática com tinta em pó. São 03 etapas fundamentais. Pré-tratamento: para eliminar da superfície a ser pintada sujeiras, ferrugens, óleos e graxas, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. Fosfatização: este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação do processo E-coat anódico epóxi: apresenta moderada resistência à corrosão e baixa resistência à radiação ultravioleta. Posteriormente, Aplicação da tinta em pó por pulverização eletrostática: depois de pré-tratados, as partes a serem pintadas são colocadas em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levadas para a cabine de pintura.

Dentro da cabine a parte metálica recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (cura): após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas por volta de 250°C. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. Acessório: calha "J" no perímetro longitudinal do painel para acomodação de cabeamento, com previsão de furos para alojamento de tomadas e RJ, conforme padrão ABNT. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 18: Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono 30x50x0,9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Estrutura inteiriça com 05 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base inferior em aço carbono 30x50x0,9mm , sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior formada por 04 tubos e chapas metálicas, em aço carbono 20x40x0,9mm , sendo as extremidades com ponteiras em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco e a coluna de sustentação composta por tubo redondo 63,5 x 1,2 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em

PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 19: Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/600x740mm

Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente

impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 20: Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/600x740mm

Tampo em formato angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono 1.9mm , sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em aço medindo 460x38x6.35mm . Estrutura unida por meio de solda MIG. A coluna de canto em chapa de aço carbono 1.2mm sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa

em chapa de aço 0,75mm , a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e parafuso minifix em com rosca milimétrica , este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50 e 30mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 21: Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740mm
Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado

esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado , tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 22: Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740mm

Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico

ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso . Pedestal central confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterais (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 23: Painel Divisor vidro medindo 1250x250x6mm
Biombo vidro 6mm fumê/ incolor. Folha de vidro submetida à lapidação, processo aplicado nas bordas do vidro a fim de eliminar seus ângulos cortantes e evitar ferimentos eliminando também possíveis fissuras das bordas do vidro, aumentando a vida útil da peça. Fixada aos tampos com suportes de PVC, que são fixados aos tampos através de parafusos . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 24: Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15mm
Painel superior frontal em MDP: Confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1,0mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Fixado através de Pitão confeccionado em recebendo acabamento cor alumínio. O mesmo é fixado no painel por duas peças em e sendo preso por um parafuso M5 lateral com fenda Philips, garantindo assim a fixação do mesmo, com opção de fixação do Pitão nas mesas através de parafuso milimétrico M5 ou parafuso próprio para madeira. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal

finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 25: Mesa Gerente medindo 1800x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610mm

Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal maior quadro de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 0,9mm conformados e soldados pelo processo MIG. Com suporte em formato "U" em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco 35mm em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras em chapa de aço com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 mícrons. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal

também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 26: Mesa Gerente medindo 1600x800x740mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610mm

Tampo principal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso . Pedestal maior quadro de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado , tubo secção retangular 30 x 50 x 0,9mm conformados e soldados pelo processo MIG. Com suporte em formato “U” em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca milimétrica a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica e os mesmos fixados com parafuso em com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas

extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco 35mm em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras em chapa de aço com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 mícrons. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) . Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 27: Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610mm

O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painel Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em com rosca formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca, aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 mícrons. Suporte em chapa de aço com encaixe para 03 elétricas e 03 RJ, fixada no tampo do Credenza, com acabamento em pintura epóxi. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Apoio do tampo ao balcão feito através de suporte com duas colunas em alumínio extrudado triangular com 95x70x70mm e base superior/inferior em chapa 6,35mm, formando quadro medindo 450x90mm, fixados aos tampos através de parafusos métricos e buchas de metálicas mesa é composta por 02 tampos assim formando um “L” e eles sendo em um desnível com um modulo aparador abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1mm, composto por duas portas de correr no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm.Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 03 gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de “clic”. Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma,

naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Corpo: confeccionado em chapa de MDP com 15 mm de espessura, Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Nicho: formado por vão vazado com 01 prateleira com mesmas características do corpo. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Montagem através de parafuso minifix em com rosca soberba e ¨milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem dela sem danificar o produto. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Niveladoras de piso confeccionado em tubo de alumínio triangular 70x70x90 fixado a base e com sapata de regulagem de 60mm de diâmetro, com rosca para nivelamento junto ao piso, pintado pelo sistema de pintura eletrostática a pó. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 28: Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740mm

Tampo: Mesa Diretor: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada

em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Os painéis possuem rebaixo para acoplar calhas metálicas, fixadas na vertical através de pinos metálicos. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o painel frontal é encabeçado nos topos com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 mícrons. Calha metálica composta por chapa de aço dobrada com encaixe para 05 elétricas e 04 logicas, com acabamento em pintura. Tampa de acabamento para proteção do sistema elétrico, composto por chapa de aço dobrado com encaixe lateral para 03 elétricas, fixada na parte inferior da calha metálica, com acabamento em pintura. Calha vertical em chapa de aço dobrado. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 29: Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm

Tampo e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. O conjunto possui 03 gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço pré galvanizado, zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de "clic". Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, e 02 frentes sem) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (dobráveis) . Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1MM.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23

de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 30: Mesa de Reunião presidência modular com caixa de tomadas medindo 3200x1400x740mm
Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Entre os tampos são fixados perfis compostos por liga de alumínio 6360 com acabamento em pintura liquida automotiva. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Entre os painéis é fixada uma peça em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, que tem função de prender os painéis frontais. Painel Central confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painéis Frontais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Os painéis frontais são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt .Entre os painéis frontais é fixada uma peça em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, com recortes para encaixe de tomadas elétricas e de logica. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca

aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Contém duas caixas de tomadas com formato retangular, cada caixa com duas tampas articuláveis uma de frente para a outra, confeccionadas em chapa de aço de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite , possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. Calha vertical em chapa de aço dobrado. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 31: Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000mm

Tampo superior, painel lateral frigobar e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Composto por quatro portas de abrir no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Portas sustenta-se em oito dobradiças (2 por porta), dotada

do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, ela sendo em aço estampado e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação dela, com abertura de até 110 graus. Todas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica. Gaveteiro: Acoplado ao conjunto possui 04 gavetas rasas confeccionadas em alumínio extrudado perfilada com parede dupla, com espessura de 13mm, dobradas a 90°, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros, com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corrediça metálica estampada em aço ,zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até25kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corrediça por meio de “clic”. Corrediças de 400 mm de profundidade. Frente de gavetas: no lado interno, confeccionada em chapa de MDF, revestida em melamina textura preto, substrato do MDF e cobertura feita por superfície de couro reconstruído, sendo fibra e couro natural gerando aroma, naturalidade e nobreza ao conjunto, todo conjunto com acabamento de bordas na mesma tonalidade, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo e traseiro fabricado em MDP/ de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Corpo: confeccionado em chapa de MDP com 15 mm de espessura, Puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , todas as gavetas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica . Corpo (02 laterais, 02 divisórias verticais, 01 tampo inferior, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. 02 prateleiras móveis confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica . Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa

e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 32: Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740mm

Tampo retangular confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pedestal de sustentação confeccionado com base inferior em 04 patas de alumínio injetado, com sapatas niveladoras nas extremidades e cone morse central para alojamento de tubo vertical de aço de 50mm x1,2mm aproximadamente. Base superior em formato de estrela 4 pontas alumínio injetado, fixada ao mecanismo de reclinação com haste de travamento na posição de rebatimento, sempre que rebatida pode ser encaixada em fileira para melhor acomodamento de unidades. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Toda fixação feita através de parafusos e buchas metálicas. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 30mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira -

Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 33: Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm

Tampo redondo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pedestal de sustentação confeccionado com base inferior em 04 patas de alumínio injetado, com sapatas niveladoras nas extremidades e cone morse central para alojamento de tubo vertical de aço de 50mm x1,2mm aproximadamente. Base superior em formato de estrela 4 pontas alumínio injetado, fixada ao mecanismo de reclinação com haste de travamento na posição de rebatimento, sempre que rebatida pode ser encaixada em fileira para melhor acomodamento de unidades. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Toda fixação feita através de parafusos e buchas metálicas. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 30mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período

mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 34: Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450mm

Tampo: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso minifix e acabamento , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca , aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta. para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 35: Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825mm

Confeccionada em tubo de aço de 25mm de diâmetro com 1,5mm de espessura. Estrutura com duas laterais, com dobras superiores e inferiores, com raio aproximado de 80mm, possuem recortes para acoplar travessas, opcionalmente furação para aplicação de rebite para rodízios, fixadas entre si e aos tubos horizontais

por meio de encaixe tipo “luva” criando o encaixe preciso e garantindo a máxima qualidade no acabamento. Possui travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço que garantindo a qualidade necessária para receber a pintura epóxi. A união entre as estruturas é feita por meio de dobradiças injetadas em Nylon, medindo 50 x 25 x 25mm. A dobradiça permite o giro de 0 à 90° . Contém quatro rodízios 80mm, aproximadamente sendo dois deles com trava, fixados a estrutura por meio de rebite de pressão e rosca . Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Tampo de apoio com os quatro cantos arredondados e rasgo para caixa de tomadas, confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt , sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo fixado nas travessas horizontais através de abraçadeira que envolvem o tubo em PVC rígido e parafusos atarachantes no tampo. Possui painel lousa com painel MDP e Painel de vidro, painel com os quatro cantos arredondados confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Painel de vidro seguindo o mesmo formato com espessura, 04mm, colado ao painel MDP. Lousa fixado nas travessas horizontais através de abraçadeira e parafusos atarraxantes no painel MDP. Possui porta canetas em chapa de aço 0,75mm, com acabamento em pintura epóxi. Painel MDP pra TV, painel com os quatro cantos arredondados confeccionado em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno do painel é encabeçado com borda PVC 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt . Contém suporte em chapa de aço para fixar a TV. Suporte de tomadas com tampa superior sobre posta ao tampo, confeccionada em chapa de aço de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, com cantos arredondados, na face inferior contém 02 cantoneiras em chapa de aço de 1,20mm de espessura, , fixadas na tampa através de solda MIG. Essas cantoneiras possuem furos para fixar o suporte de tomadas ao tampo da mesa. Suporte possui pré recortes que são extraíveis tipo micro juntas, tampa superior com 04 pontos para receber rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 01 ponto redondo para acoplar botão liga/desliga, contém quatro tomadas elétricas e dois suportes para conector RJ, possui recorte para saída de fiação, todos os pontos sem conectores. Contém caixa para ocultar a fiação, confeccionada e chapa metálica com 0,75mm de espessura, dobrada em formato retangular, com abas superiores que recebem furações para proporcionar a fixação no tampo. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante,

apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 36: Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220mm

Possui base superior, base inferior, costa, travessas inferiores e superiores confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Laterais confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes é realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço , aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana ou similar para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, possui chapas metálicas em formato de “L” que são fixadas a estrutura por meio de garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho recebe um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possui acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine possui usinagens nas laterais e na parte frontal onde permite a entrada de ar, fazendo a renovação do ar interno. Em cada usinagem recebe duas telas metálicas e são fixadas por meio de parafusos. A cabine acoplar serve para montar várias cabines conjugadas, é necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acoplares. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui placas laterais particionadas, teto e costa confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média

densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. As placas recebem furações específicas para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que é confeccionada em nylon injetado, possui limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 . A placa recebe usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 5mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo poliéster .O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. As placas do teto possuem fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Possui tampo de mesa regulável de formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A fixação entre o tampo e as mãos francesas são realizadas por parafusos, garantindo maior resistência, alinhamento e qualidade final do produto. O Sistema de regulagem de altura é realizado por meio de cremalheira, cortado em máquina a laser diretamente no tubo de aço medindo 20 x 30 x 1,90mm, possui três posições de regulagem na altura, feito manualmente, os tubos são fixados a lateral da cabine por meio de parafusos. Duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço de 1,90mm de espessura, garantindo a precisão necessária para o bom funcionamento. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Porta de giro confeccionada em vidro incolor temperado de 6mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. Possui 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado , possui usinagens e furações específicas que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possui abertura de ate 180°, parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro é acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça é fixada as laterais por meio de parafusos. O fechamento da porta é realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de “U”, as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da Cabine com parafusos. Cada porta possui dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta contem perfil de vedação cadeirinha incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine é confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG’S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Possui coluna metálica em formato triangular com tampa sacável para aplicação de 4 tomadas elétricas, atendendo as normas da ABNT NBR 14136. Possui interruptor ON-OFF na coluna onde permite o acionamento do renovador de ar e das lâmpadas de LED de 4000K de potência de luz neutra que recebem suporte metálico para fixar na cabine e

acabamento frontal em acrílico translúcido leitoso ocultando os LEDS na parte interna e permitindo uma iluminação mais homogênea internamente. Todo o sistema elétrico é conectado por meio de flecha com aproximadamente 500mm de cabo para conectividade. Sistema de renovação de ar interno proporcionado por ventilador mecânico de alta rotação, fixado ao teto da cabine por parafusos acionado por interruptor ligado diretamente na coluna elétrica da cabine. Possui chapa grade metálica para ocultar o renovador e gerando menos ruído da parte interna da cabine. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 37 Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220mm
Possui base superior, base inferior, costa bipartida, travessas inferiores e superiores confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Laterais confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto

extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes é realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço , aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, possui chapas metálicas em formato de "L" que são fixadas a estrutura por meio de parafusos garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho recebe um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possui acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine possui usinagens nas laterais e na parte frontal onde permite a entrada de ar, fazendo a renovação do ar interno. Em cada usinagem recebe duas telas metálicas., são fixadas por meio de parafusos . A cabine acoplar serve para montar várias cabines conjugadas, é necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acoplares. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui placas nas laterais, costas e teto ambas particionadas, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. As placas recebem furações específicas de 8mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que é confeccionada em nylon injetado, possui limitador para alinhamento, medindo 8 x 20. A placa recebe usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 5mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade em poliéster .O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. As placas do teto possuem fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Duas portas de giro confeccionadas em vidro incolor temperado de 6mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. A porta possui 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado , temperado, possui usinagens e furações específicas que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possui abertura ate 180°, dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro é acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça é fixada as laterais por meio de parafusos. O fechamento da porta é realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de "U", as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da Cabine com parafusos. Cada porta possui dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta contem perfil de vedação cadeirinha incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine é confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG'S para evitar qualquer problema de acidentes e também para facilitar na montagem e desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Possui caixa de tomadas metálica fixa em formato retangular para aplicação de 4 tomadas elétricas atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas estão posicionadas na parte superior, totalmente aparentes para facilitar o uso. Possui interruptor ON-OFF na caixa de tomadas da mesa, onde permite o acionamento do renovador de ar e das lâmpadas de LED de 4000K de potência de luz neutra que recebem suporte metálico para fixar na cabine e acabamento frontal em acrílico translúcido leitoso ocultando os LEDS na parte interna e permitindo uma

iluminação mais homogênea internamente. Todo o sistema elétrico é conectado por meio de flecha com aproximadamente 500mm de cabo para conectividade. Sistema de renovação de ar interno proporcionado por ventilador mecânico de alta rotação, fixado ao teto da cabine por parafusos, acionado por interruptor ligado diretamente na caixa de tomadas. Possui chapa grade metálica para ocultar o renovador e gerando menos ruído da parte interna da cabine. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 38: Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt com raio de 2 mm. Contem quatro pés de sustentação, confeccionados em aço laminado , tubo secção quadrada 40 x 40 x 1,2 mm, mesmos sendo com cantoneiras em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. A interligação dos pés é feita através de quatro longarinas de sustentação horizontal constituídas por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, posicionadas nas extremidades do tampo, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés, com travamento por parafuso . Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de parafusos próprios para madeira, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica que são presos nas cantoneiras dos pés e os mesmos fixados com parafuso com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem ponteira plástica com porca metálica contendo rosca para acoplar as sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia

do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 39: Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt com raio de 2 mm. Contem quatro pés de sustentação, confeccionados em aço laminado , tubo secção quadrada 40 x 40 x 1,2 mm, mesmos com cantoneiras em chapa de aço (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. A interligação dos pés é feita através de quatro longarinas de sustentação horizontal constituídas por tubo de aço de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, posicionadas nas extremidades do tampo, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés, com travamento por parafuso . Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200ºC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de parafusos próprios para madeira, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica que são presos nas cantoneiras dos pés e os mesmos fixados com parafuso com rosca milimétrica , sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem ponteira plástica com porca metálica contendo rosca para acoplar as sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca , cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23

de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 40: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto e apoio de cabeça
Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos:
- Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com varias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um

manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo "T", que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Mola de ligação: O encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Apoio lombar regulável. O apoio lombar fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Apoio de cabeça: conjunto fabricado por um suporte vertical que possui regulagem de altura por sistema de mola espiral com esfera de aço, em 10 passos com curso de 65mm, mais uma peça interna de reforço, injetada em poliamida com 30% de carga de fibra de vidro. Este suporte é fixado ao encosto da cadeira por meio de uma peça estrutural triangular com abertura para três parafusos, fabricada em polipropileno, sendo esta peça afixada na base do suporte vertical por meio de uma porca. O conjunto de apoio à cabeça é composto por uma capa externa, um chassi flexível interno, a espuma de poliuretano, revestida pelo mesmo tecido da cadeira. Este conjunto tem um sistema de flange móvel fixada ao suporte vertical, que permite um movimento livre de angulação de 60° para cima e 60° para baixo, além de um movimento de profundidade suportado por uma mola de compressão, com um curso de até 10mm. Medidas do apoio de cabeça: largura 310mm e altura 155mm, aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23

de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 41: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto

Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. Mecanismo: ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem de profundidade do assento, regulagem de altura, regulagem do ajuste de tensão e regulagem da inclinação frontal do assento, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário. Confeccionado em chapas de aço com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na proporção 2:1, com bloqueio em quatro posições, com sistema anti-impacto quando desacionado. Permite o movimento de livre flutuação, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do encosto, e o travamento na posição

desejada, acionado por alavanca localizada no lado esquerdo, sob o assento. A tensão deste movimento de recline-o, pode ser regulada por meio de manípulo giratório, localizado no lado direito, sob o assento, permitindo quatro níveis de ajuste. O mecanismo possui regulagem de profundidade do assento que é feito por meio de alavanca localizada no lado esquerdo, com curso de 60mm. Regulagem de altura do assento por alavanca localizada no lado direito, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca. Possui ainda uma alavanca do lado direito, na parte traseira, para colocar o assento em uma posição mais inclinada para frente, o que permite uma circulação livre da corrente sanguínea nos membros inferiores. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo "T", que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm.Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 480mm de largura por 580 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Apoio lombar regulável. O apoio lombar fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante

possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 42: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto médio

Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com várias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um

ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo "T", que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura por 520 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 43: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto baixo:
Base: Fabricado com configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato tipo pirâmide e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando–se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado emaço carbono com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Coluna a gás: Conjunto pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 120 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo , dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinação do encosto/assento com varias posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um manipulo de giro na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Reguláveis: apoio de braço com regulagem de altura, composto por duas peças principais injetadas em poliamida (nylon). Uma peça inferior, que possui um ângulo de abertura de 102°, sendo aquela por onde se fixa o conjunto do apoia braço sob o assento, por meio de três pontos com regulagem oblonga para ajuste fino. E uma peça superior, em formato tipo “T”, que possui um botão localizado na parte interna superior, onde se aciona a regulagem de altura, que possui 10 pontos de parada e um curso total de 90mm de regulagem de altura. O apoio superior possui um aplique de toque macio, fabricado em termoplástico elastômero . Medidas do apoio: profundidade 260mm e largura 73mm. Assento: Fabricado por compensado multilaminado de madeira com 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos

arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 420 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento com a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. Mola de ligação: Na versão com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 44: Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço

Estrutura: Confeccionada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com espessura de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em

aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido ou material sintético pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480mm de largura e 450 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: Chassi confeccionado com estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. A haste de ligação do assento e encosto através de lâmina de aço encosto fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com tecido ou material sintético pelo processo de tapeçamento convencional. O Encosto Possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura x 520 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. Revestimento de tecido poliéster com 250 g/m² e vinil com 550 g/m² de acordo com ensaios de laboratório acreditado pelo INMETRO. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 45: Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio
Estrutura: Confeccionada com travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio

vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados quatro parafusos sextavados para cada assento. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 3 lugares possuem dois pés laterais. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Possui dimensões aproximadas de 430 mm de largura x 460 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial. Haste de ligação do encosto através de lâmina de aço com 75mm de largura e 6,35mm de espessura. Braços: Fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), acabamento com textura e com formato triangular com apoio medindo 280x60mm altura duas hastes com formato anatômico de 265x60mm e pé de fixação com 120x80mm e dois pontos de fixação com possibilidade de afastamento lateral de 25mm aproximadamente. Fixado através de parafusos métricos ao assento, os braços são intercalados de acordo com o número de assentos. Medidas aproximadas Largura de 1200mm, profundidade de 600mm e Altura de 980mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO)

do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 46: Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio

Estrutura: Confeccionada com travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono com as dimensões de 40 x 60 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem duas luvas conificadas de 30 x 60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados quatro parafusos sextavados para cada assento. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés varia de acordo com o número de assentos. Longarinas de 3 lugares possuem dois pés laterais. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Possui dimensões aproximadas de 430 mm de largura x 460 mm de

altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial. Haste de ligação do encosto através de lâmina de aço com 75mm de largura e 6,35mm de espessura. Braços: Fabricado internamente por uma peça de estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), acabamento com textura e com formato triangular com apoio medindo 280x60mm altura duas hastes com formato anatômico de 265x60mm e pé de fixação com 120x80mm e dois pontos de fixação com possibilidade de afastamento lateral de 25mm aproximadamente. Fixado através de parafusos métricos ao assento, os braços são intercalados de acordo com o número de assentos. Medidas aproximadas Largura de 1780mm, profundidade de 600mm e Altura de 980mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 47: Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça
Apoio de cabeça: estrutura feita por peça injetada em polipropileno com formato em “Y”, fortemente fixada junto à estrutura do encosto, por meio de parafusos e chapa de aço. Apoio estofado com espuma de poliuretano, revestida por capa costurada em couro sintético na cor preta, medidas 270mm largura, 170mm altura, aplicado em peça de polipropileno que é fixada nas duas laterais, junto ao suporte, por meio de sistema de eixo vertical. Possui regulagem de inclinação sobre as duas rótulas de fixação e possui regulagem altura de até 65mm, por simples movimentação do apoio, sobre duas hastes verticais de aço . Encosto composto por uma estrutura interna revestida por tela flexível de poliéster com elastômero, tipo “ malha”, para maior conforto térmico, e uma estrutura externa sobreposta, injetada em poliamida com carga de reforço em fibra de vidro, resistentes à fadiga e ao impacto, unidas formando uma peça única com formato ergonômico. Possui apoio lombar estofado, com espuma de poliuretano revestida por tecido de poliéster na cor preta, aplicados sobre peça injetada em polipropileno. O apoio possui largura de 280mm e altura de 130mm, sendo regulável em altura, pelo seu deslocamento para cima e para baixo, com curso de 40mm, e regulável na profundidade, por meio de manípulo giratório, com curso de 20mm. O conjunto do encosto possui um incorporado, um suporte inferior em aço estampado, sendo fixado ao mecanismo de regulagens, sob assento, elevando a resistência do conjunto. Dimensões externas do encosto: largura 530mm e altura 610 mm. Assento: Largura 480mm. Profundidade 480mm. Mecanismo ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem

de profundidade do assento, de altura e ajuste de tensão dos movimentos, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário; confeccionado em chapa de aço, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na relação 2:1, com bloqueio em diversas posições, movimento de livre flutuação e travamento na posição desejada, com sistema anti-impacto, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do assento, acionado por manípulo do lado esquerdo; possui regulagem de profundidade do assento através de manipulo lateral; regulagem de altura do assento por alavanca, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca; possui alavanca do lado esquerdo para acionamento da posição mais vertical possível do encosto, corrigindo posição postural do usuário. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio, regulagem de tensão do encosto, rode o manipulo para a frente ou para trás para aumentar ou diminuir a resistência exercida pelas costas; regulagem e bloqueio direito, reclinação total e duas posições intermédias, movimento simultâneo do assento e encosto em qualquer ângulo de reclinação, mantendo o contato permanente do encosto. Pistão a gás em aço tubular com pintura epóxi a pó, com curso de 80 mm, movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste, com mínimo atrito e suavizando o movimento de rotação, acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, confere facilidade para montagem e eventuais de manutenção, bucha guia injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste. Base giratória com cinco patas, 700mm de diâmetro, injetada em nylon 6, com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e a produtos químicos; alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem. Rodízios duplos com rodas de 60mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda dele. Braços ergonômicos, injetado em nylon com reforço em fibra de vidro, com apoio dos braços em poliuretano (PU), com toque macio. Dimensões: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Movimentos integrados de abertura e giro orbital total do eixo vertical em até 260°, movimento de altura total em até 120mm, de profundidade em até 60mm e angular dos apoios dos braços. Todos os movimentos são de livre movimentação do usuário, permitindo que acompanhem quaisquer movimentos realizados pelo antebraço do usuário, mantendo contato permanente, podendo ser bloqueado na altura em qualquer posição desejada, acionando alavancas sob os apoios dos braços. O Braço deve ser ligado ao conjunto do mecanismo através de peça monobloco injetada e aparafusada com acabamento em peça de polipropileno para ocultar parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 48: Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados

Encosto composto por estrutura interna com apoio lombar fixa, revestida em tela e estrutura externa sobreposta, injetadas em nylon, 100% reciclado, resistente à fadiga e impacto, unidas em peça única, com 400mm de raio, com formato ergonômico. Estrutura interna com apoio lombar fixo de contato permanente, revestida em tela flexível de poliéster com elastômero, tipo malha, para maior conforto térmico, com suporte inferior em aço incorporado; estrutura externa sobreposta e incorporada a estrutura interna, em formato de "U" invertido, com a função de amortecimento do movimento de reclinação do encosto, mantendo o contato permanente das costas do usuário; o encosto é fixado ao mecanismo de regulagens, sob assento, elevando a resistência do conjunto. Dimensões: Largura 440mm. Altura 620mm. Assento monobloco, com estrutura injetada em nylon, 100% reciclado, com alta resistência à fadiga e impacto, revestimento em tela flexível de poliéster com elastômero, tipo malha, para maior conforto térmico, no qual é fixado mecanismo de comando dos movimentos ergonômicos da cadeira. Assento: Largura 480mm. Profundidade 480mm. Mecanismo ergonômico, com movimentos de reclinação sincronizado do assento e encosto, regulagem de profundidade do assento, de altura e ajuste de tensão dos movimentos, permitindo a alternância de movimentos e correção postural do usuário; confeccionado em chapa de aço, possui reclinação sincronizada entre assento e encosto, na relação 2:1, com bloqueio em diversas posições, movimento de livre flutuação e travamento na posição desejada, com sistema anti-impacto, mantendo o contato permanente da coluna do usuário com a superfície do assento, acionado por manípulo do lado esquerdo; possui regulagem de profundidade do assento através de manipulo lateral; regulagem de altura do assento por alavanca, para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca, para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca; possui alavanca do lado esquerdo para acionamento da posição mais vertical possível do encosto, corrigindo posição postural do usuário. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio, regulagem de tensão do encosto, rode o manipulo para a frente ou para trás para aumentar ou diminuir a resistência exercida pelas costas; regulagem e bloqueio direito, reclinação total e duas posições intermédias, movimento simultâneo do assento e encosto em qualquer ângulo de reclinação, mantendo o contato permanente do encosto. Pistão a gás em aço tubular com pintura epóxi a pó, com curso de 80mm, movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste, com mínimo atrito e suavizando o movimento de rotação, acoplamento ao mecanismo e a base através de cone morse, confere facilidade para montagem e eventuais de manutenção, bucha guia injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste. Base giratória com cinco patas, 700mm de diâmetro, injetada em nylon 6, com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e a produtos químicos; alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, sistema preciso de acoplamento à coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem. Rodízios duplos com rodas de 60mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda dele. Braços ergonômicos, injetado em nylon com reforço em fibra de vidro, com apoio dos braços em poliuretano (PU), com toque macio. Dimensões: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Movimentos integrados de abertura e giro orbital total do eixo vertical em até 260°, movimento de altura total em até 120mm, de profundidade em até 60mm e angular dos apoios dos braços. Todos os movimentos são de livre movimentação do usuário, permitindo que acompanhem quaisquer movimentos realizados pelo antebraço do usuário, mantendo contato permanente, podendo ser bloqueado na altura em qualquer posição desejada, acionando alavancas sob os apoios dos braços. O Braço deve ser ligado ao conjunto do mecanismo através de peça monobloco injetada e aparafusada com acabamento em peça de polipropileno para ocultar parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja

a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 49: Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados
Estrutura: fabricada por tubos redondos de aço com diâmetro de 25mm e espessura de 2,0mm, curvados e soldados. Travessa de União entre as duas laterais com três pontos de fixação ao quadro de tubo curvado que serve de apoio e de fixação do assento. Acabamento feito por pintura epóxi pó de poliéster. Possui sapatas de polipropileno injetadas, que servem para apoio ao piso. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo malha produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Encosto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestimento feito por tela tipo malha produzida em fios de poliamida revestidos por elastômero, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. Braços fixos: apoio superior em termoplástico de poliuretano (toque macio) com suporte vertical fabricado em polipropileno e fixador em tubo de aço curvado. Os braços são fixados junto à estrutura tubular. Encosto medindo 440mm de largura e 620mm de altura com raio de 400mm. Assento medindo 480mm de largura e 480mm de profundidade. Apoio do braço: 250mm de profundidade e 100mm de largura. Medidas aproximadas. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 50: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado e apoio de cabeça
Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios

duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de PU, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda dele. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (PU), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado . O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em em PU. Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura aproximadamente. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a

regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. o encosto, possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 51: Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado

Base: com estrutura de cinco patas piramidal, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de PU, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda dele. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida em PU, com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado . O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em PU. Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de

resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinação, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulo frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Assento: chassi interno fabricada em compensado anatômico de 14mm, confeccionado com lâmina de madeira à mescladas e prensadas a alta pressão, internamente recebe insertos metálicos com roscas para fixação de braços e mecanismo. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atarraxantes diretamente no chassi. Medidas: 480 mm de largura e 460 mm de profundidade aproximadamente. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos em tecido poliéster ou em material sintético, fixados pelo processo de tapeçamento e grampeamento. Encosto: O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura aproximadamente. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, com encosto regulável, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. o encosto, possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora

NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 52: Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado
Base: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. Na configuração, a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. Possui apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima

comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 53: Poltrona giratória alta monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada com cinco patas injetadas em liga de alumínio polida na parte superior. injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Com sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio em PU com 60 mm de diâmetro, com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal. Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de altaresistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Mecanismo excêntrico com cinco pontos de regulagem, Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica com no mínimo 2,5 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem

grande resistência mecânica e excelente acabamento). O movimento deste mecanismo proporciona excepcional conforto para o movimento relax, mantém o apoio lombar em cinco pontos de regulagem de fácil regulagem como também a regulagem em lavanca opcional, possui O ajuste da tensão através de manípulo lateral, sob o assento que possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. O sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 850mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 54: Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada com cinco patas injetadas em liga de alumínio polida na parte superior. injetado sob pressão que garante alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual realçando o brilho natural do alumínio. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Com sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio em PU com 60 mm de diâmetro, com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possui rolamento de roletes (duplo rolamento), substituindo o tradicional eixo horizontal.Com este sistema impede-se o acúmulo de sujeiras que podem apresentar travamento das rodas. Rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de altaresistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Mecanismo excêntrico com cinco pontos de regulagem, Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica com no mínimo 2,5 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O movimento deste mecanismo proporciona excepcional conforto para o movimento relax, mantém o apoio lombar em cinco pontos de regulagem de fácil regulagem como também a regulagem em lavanca opcional, possui O ajuste da tensão através de manípulo lateral, sob o assento que possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. O sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e

porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 570mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 55: Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio

Base: Confeccionada em tubo de aço mecânico com 25,4mm x 2.25mm de espessura, curvado pneumaticamente em peça em formato de balanço, soldadas a base superior uma chapa de 3mm de espessura para união da base e fixação do conjunto de assento e encosto, com acabamento em cromo de alta resistência e dotada de sapatas deslizantes, para evitar atrito ao piso. Braços: Apoia-braço Apoia braço em polipropileno, com revestimento em vinil preto com alma de liga de alumínio injetado com no mínimo 3 mm de espessura, fixados ao assento e encosto, através de parafusos métricos e chapas metálicas internas nos estofados, proporcionando resistência ao conjunto com formato tipo anzol, 50mm de largura e 300 mm de comprimento aproximadamente. Assento: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 45 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Possui largura de 520mm e profundidade de 510mm aproximadamente. Encosto: Estrutura do assento em Assento anatômico em compensado multilaminado de 18 mm de espessura média, sendo com capa e contracapa, com estofamento em espuma expandida de 28 kg/m³, com espessura média de 60mm, revestido com vinil preto dublado com 8mm de espessura e com costuras duplas decorativas formando molduras com costuras duplas e apoio de cabeça em formato liso. Possui internamente porcas garras insertadas para fixação de suporte de encosto e braços. Fixação do encosto ao assento através de chapa metálica com dobra de 95° aproximadamente e possuindo 80x6,35mm de espessura, fixadas em 04 pontos respectivamente, através de parafusos métricos e porcas metálicas insertadas na madeira compensada possui largura de 520mm/490mm e altura de 570mm aproximadamente. Todas as peças de capa e contracapa fixadas através de suportes metálicos e grampos ocultos

conferindo resistência e design bem como facilidade para eventuais manutenções aos mesmos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 56: Sofá de espera base Inox Com 03 lugares

Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 1820mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 2050mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s)

Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 57: Sofá de espera base Inox Com 02 lugares

Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 1210mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 1440mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para

que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 58: Sofá de espera base Inox Com 01 lugar

Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 15x15 x 1,50mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90º. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 840mm, com profundidade de assento de 480mm, largura entre braços de 610mm altura do assento de 480mm, altura do encosto de 350mm, medida final de largura 840mm aproximadamente. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 59: Poltrona de Auditório com prancheta

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono , nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes

com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono , na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural, produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono , com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado , com diâmetro de 12,0mm com ranhuras, protegido contra corrosão e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal, pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados, O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Prancheta. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF),Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão com prancheta, tem-se o apoia braço fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são

inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica injetada. Esta almofada possui densidade controlada de 50 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura e 560 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 60: Poltrona de Auditório P.M.R

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT , nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono , nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural , produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono , nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ,

com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado , com diâmetro de 12,0mm e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal , pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona P.M.R, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame , com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia , e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono . Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados. O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Prancheta :Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destras e canhotas. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT na medida de 3mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão P.M.R tem-se o apoia braço fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para cima facilitando a entrada do usuário na poltrona e no outro lado de modo similar com a prancheta. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada

uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 71 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 61: Poltrona de auditório para obeso

Estrutura: dos pedestais é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos se têm montado uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural , produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através

de um eixo fabricado em aço carbono trefilado, com diâmetro de 12,0mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal, pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Para montagem do assento / encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão. O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Já na versão destinada a pessoas obesas, o assento possui dimensões aproximadas de 970mm de largura e 430mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura. O assento também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. Prancheta :Conjunto utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destras e canhotas. Conjunto constituído por uma chapa de madeira (MDF), usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão, com diâmetro de 16mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono, na medida de 3mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços: O apoio para os braços nas poltronas sem prancheta é constituído por duas peças montadas entre si, fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conificadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica. Na versão com prancheta, tem-se o apoia braço fabricado com o mesmo material, e com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado, com diâmetro de 8 mm que se encontram fixados na estrutura. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, fabricado a

partir lâminas de eucalipto e pínus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 530 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de vacum forming. OBS: A poltrona na versão destinada a pessoas obesas possui capacidade de carga de até 250 kg. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 62: Cadeira giratória com braços fixos encosto telado

Encosto com estrutura injetada em náilon 6 com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, revestido em tela elástica na cor preta, possui encaixes para fixação de braços, formando um conjunto único de braços e encosto, apoio lombar em polipropileno, fixado direto na estrutura, com regulagem de altura. Dimensões: largura 440 mm, altura 520 mm. Assento com chassi interno fabricado em chapa de compensado prensado a quente com lâminas mescladas, com 15 mm de espessura, recebe porcas garras para fixação de assento ao mecanismo de giro, estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 50 a 55 kg/m3, moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm, revestimento em couro sintético na cor preta, de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Mecanismo com placa de fixação do assento, em chapa de aço carbono estampada com 3 mm de espessura, encaixe cônico soldado, que serve para a fixação do pistão de

regulagem de altura da base alavanca de acionamento de regulagem de altura da estrutura e inclinação do encosto. Pistão a gás para regulagem de altura, com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN EN 16955, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Base náilon com 30% de fibra de vidro, fabricada pelo processo de injeção em molde, construção radial com reforços inferiores feito por sistema de treliça, furação na parte central para receber pistão, com cinco patas para encaixe dos rodízios da cadeira, medidas 640 mm de diâmetro. Rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda em PU eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, com anel elástico em aço para fácil acoplamento, evitando a queda do mesmo. Braços fixos fabricados náilon com reforço em fibra de vidro, para maior resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados ao encosto ou assento. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 63: Cadeira fixa assento encosto em polipropileno

Base: Estrutura é composta de tubos de aço , sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira conecta, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm

de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Encosto: Peça inteiriça, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 270 mm de altura aproximadamente, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 64: Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta

Base: Estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira conecta, um acoplamento do tipo “macho e fêmea”, encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possui aberturas para ventilação. Suas dimensões são de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Porta Livro: Produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na

parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. Prancheta: opção de alocar a prancheta do Lado Direito ou Lado Esquerdo do conjunto. as pranchetas são injetadas em ABS e unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. Possuem 520 mm de comprimento por 280 mm de largura e porta canetas frontal de aproximadamente 150 mm de comprimento por 14 mm de largura aproximadamente. Encosto: peça inteiriça, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 270 mm de altura aproximadamente, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 65: Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos
Base: Fabricada com dois pés laterais sendo base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm dotada nos topos de sapatas deslizantes aparafusadas a chapa metálica soldada na base, tubo vertical na seção retangular 40x80x1,90mm soldados pelo sistema mig na base e com recorte no topo superior para alojamento de barra de sustentação dos assentos. No topo superior alojamento de chapas com rosca para fixação da barra de sustentação. Barra de sustentação: Fabricada tubo horizontal na seção retangular 40x80x1,90mm, na extensão e de forma equidistante placas de metálicas para sustentação do conjunto de assento e encosto com 3mm de espessura e furação para fixação, soldadas a barra metálica através de solda mig. Assento: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 460mm de profundidade e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Encosto: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo

500mm de altura e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Na base inferior furos para alojamento de parafusos de fixação ao assento. Braços: composto de braços laterais e centrais, dispostos de forma que auxiliam a fixação do conjunto de assento e encosto, confeccionados em chapa de aço com furos e recortes a laser evitando formação de quinas cortantes, possuem desenho arqueado com raio interno de 100°, sua fixação e feita no assento e no encosto através de parafusos métricos com porcas auto freno para maior resistência na parte superior chapa compensada revestida com tecido dublado de 8mm para apoio dos braços. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 66: Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos
Base: Fabricada com dois pés laterais sendo base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm dotada nos topos de sapatas deslizantes aparafusadas a chapa metálica soldada na base, tubo vertical na seção retangular 40x80x1,90mm soldados pelo sistema mig na base e com recorte no topo superior para alojamento de barra de sustentação dos assentos. No topo superior alojamento de chapas com rosca para fixação da barra de sustentação. Barra de sustentação: Fabricada tubo horizontal na seção retangular 40x80x1,90mm, na extensão e de forma equidistante placas de metálicas para sustentação do conjunto de assento e encosto com 3mm de espessura e furação para fixação, soldadas a barra metálica através de solda mig. Assento: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e estofamento, medindo 460mm de profundidade e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura e colt com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Encosto: Confeccionado em chapa de aço com 2,65mm de espessura, possuir dobras nos topos frontais e traseiro proporcionado a quebra de canto e com corte e furos precisos para encaixe de braços e

estofamento, medindo 500mm de altura e 530mm de largura, totalmente pintado pelo sistema de pintura e colt com acabamento em epoxi pó texturizado com tratamento e fosfatização. Na parte superior acompanha placa de compensado com 12mm de espessura com insertos metálicos revestida por espuma laminada de 30mm e matéria sintético para acabamento e conforto do usuário. Na base inferior furos para alojamento de parafusos de fixação ao assento. Braços: composto de braços laterais e centrais, dispostos de forma que auxiliam a fixação do conjunto de assento e encosto, confeccionados em chapa de aço com furos e recortes a laser evitando formação de quinas cortantes, possuem desenho arqueado com raio interno de 100°, sua fixação e feita no assento e no encosto através de parafusos métricos com porcas auto freno para maior resistência na parte superior chapa compensada revestida com tecido dublado de 8mm para apoio dos braços. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. A Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta, para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 67: Kit braço prancheta

Braço: Estrutura interna fabricada em aço maciço, curvado com soldas. A base do braço em barra chata, pelo sistema Mig recoberto por poliuretano injetado integral-skin na cor preta texturizado. Dotado de mecanismo metálico escamoteável para fixação de prancheta em MDP de 18 mm com perfil de PVC nas bordas, com buchas metálicas encravadas internamente, permitindo maior estabilidade e resistência. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. (braço com prancheta de acordo com layout podendo ser direita ou esquerda) confeccionada em MDF (médium Fiberboard) com acabamento em laca semi fosca na cor preta.

Item 68: Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo

Base: Confeccionada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe das sapatas, com diâmetro de 680 com cinco patas de apoio em formato pirâmide e com acabamento preto texturizado. Sapatas de nylon, fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. Coluna de elevação: É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso aproximado de 200mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática pó na cor preta, acabamento através de conjunto de peças em polipropileno com 3 elementos telescópicos. Aro de apoio de pés: Fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado juntamente com uma bucha plástica, localizada na região central do aro, e uma pastilha de aço carbono com espessura de 2,5 mm, formando o sistema responsável por realizar a fixação do aro na coluna. A regulagem é realizada de forma manual através do sistema de manípulo rosqueável, propiciando o posicionamento desejado do aro na coluna. Este sistema de fixação está posicionado no centro do aro. O aro possui um acabamento texturizado em sua superfície superior, proporcionando melhor aderência para os pés do usuário em contato com o componente. Flange diretor: conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás, a fim de propiciar a regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço na espessura de 2,65 mm. A alavanca é fabricada em termoplástico através do processo de injeção. A plataforma recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao componente. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional ou em material sintético de acordo com demanda. Suas dimensões são aproximadamente 480mm de largura e 450mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. O encosto é fixo, e a lâmina que liga o mesmo ao assento é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional ou em material sintético de acordo com demanda. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura x 420 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. Revestimento de tecido poliéster com 250 g/m² ou vinil com 550 g/m² aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo

florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 69: Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg

Estrutura: Sua estrutura é fixa com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 2,25 mm. Possui duas travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20 x 20 mm com 1,9 mm de espessura, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 770 mm de largura x 500 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia Braços: Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 740 mm de largura x 660 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o

encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. Dimensões aproximadas: Largura: 860mm; Altura: 1030mm; Profundidade: 720mm aproximadamente. Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta. para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 70: Cadeira Giratória para obeso (suporte até 185 kg).
Rodízios de PU: constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. Base: constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem central fabricada em polipropileno, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento. Coluna a Gás: é constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. Mecanismo: é feito em chapas de aço fabricada pelo processo de estampagem com 300 mm de largura, 240 mm de profundidade e espessura média de 4,8 mm. As cantoneiras laterais têm função de fixação do conjunto plataforma no assento. As cantoneiras são fixadas entre si por duas chapas de aço de 6,35 x 50 mm, com um cone central para facilitar o acoplamento da coluna a gás. As chapas são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Possui alavanca para acionamento da coluna a gás, possibilitando o ajuste de altura. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Assento: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de

laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 600 mm de largura x 480 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia Braços: sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 590 mm de largura x 650 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. Dimensões aproximadas: Largura: 710mm; Altura: 1050-1165mm; Profundidade: 730mm.Para fins de comprovação de qualidade técnica, deverão ser apresentados os documentos complementares abaixo que devem ser apresentados no momento de envio da proposta reajustada pelo licitante provisoriamente em primeiro lugar: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, PEFC ou CERFLOR, FSC STD 40-004 V3-1 em nome do fabricante do mobiliário ou da matéria prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA, em nome do fabricante, referente à atividade - Indústria de Madeira - Fabricação de Estruturas de Madeira e Móveis (código 7-4) conforme Instrução Normativa IBAMA n° 13, de 23 de agosto de 2021 e alterações. Licença de Operação (LO) do Fabricante do(s) Produto(s), deverá ser apresentado documento emitido por órgão estadual e/ou municipal competente, dentro da validade, atestando que o fabricante possui autorização para a produção do objeto do certame. Caso a empresa classificada não seja a fabricante, apresentar documento que comprove que o fabricante do(s) produto(s) possui tal licença. Laudo Ergonômico ou declaração emitida por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho, ergonomista, ou profissional com especialização em ergonomia devidamente habilitado para tal finalidade, comprovando os requisitos da Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia que o material atende. Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 71: Persianas Rolô

Descrição do Produto Persianas rolô confeccionadas com tela solar de 1% e base quadrada, oferecendo opções de cores conforme necessidade do ambiente. 2. Componentes e Acionamento ○ Comando: Tubo de aço de 40mm de diâmetro. ○ Mecanismo / Acionamento: Sistema de engrenagens produzido em plástico reforçado, acionado

por correia composta com esferas de plástico reforçado. ○ Para larguras superiores a 2,30m ou cortinas com área superior a 4,50 m², inclui-se um mecanismo com mola que facilita o acionamento. 3. Instalação ○ Fornecimento de suportes de fixação em metal para instalação adequada. Bloqueio de Raios UV de 99%, Resistencia a Tração 2000N x 1300N. Instalação Inclusa.APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS
Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 72: Persianas Rolô Motorizada
Descrição do Produto Persianas rolô confeccionadas com tela solar de 1% e base quadrada, oferecendo opções de cores conforme necessidade do ambiente. 2. Componentes e Acionamento ○ Comando: Tubo de aço de 40mm de diâmetro. ○ Mecanismo / Acionamento: Sistema motorizado por interruptor ou controle remoto com corrente contínua plástica, no mesmo material reforçado do comando. ○ Para larguras superiores a 2,30m ou cortinas com área superior a 4,50 m², inclui-se um mecanismo com mola que facilita o acionamento. 3. Instalação ○ Fornecimento de suportes de fixação em metal para instalação adequada. Bloqueio de Raios UV de 99%, Resistencia a Tração 2000N x 1300N. Instalação Inclusa.
APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS
Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio;

Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 73: Persianas Horizontal
Persianas Horizontais de Alumínio 25mm Trilho superior e inferior: Em alumínio com pintura eletrostática, espessura 0,25mm para trilho superior, coordenada com as lâminas, e 0.15mm para trilho inferior sendo revestido com lâmina na mesma cor da persiana escolhida. Lâminas: De alumínio, espessura mínima 0,21 mm (pintada), que permita uma curvatura de 180°, retornando à posição original sem deformação (efeito mola). Acabamento das Lâminas: Pintadas eletrostaticamente a seco em estufa. Sobreposição das lâminas: Mínima de 2,5 mm. Distância entre as lâminas: Máxima de 22, mm. Cordões e cadarços: Cordão 100% poliéster na mesma cor das lâminas. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. Tampas de acabamento: Tampas laterais em polipropileno para acabamento lateral dos trilhos superiores e inferiores. Acionamento: Acionamento giratório com bastão de acrílico transparente com fixador da corda quando recolhida e usando cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Suporte de Fixação: Em alumínio na cor branca com perfeito encaixe ficando invisível após a instalação**.** Apresentar os seguintes documentos:Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 74: Persianas Plissada
Persiana com fechamento Plissado. Devera possuir várias ondulações ou células que ao ser recolhidas se encaixe uma na outra com perfeição, tecido com controle da luz natural, permitindo a entrada de luz e ao mesmo tempo, proporcionando privacidade, com redução da visão externa em direção ao interior do ambiente, tecido devera oferecer proteção contra raios solares nocivos à saúde. Acionamento Manual Monocontrole “Corrente”: feito de forma manual através de uma correntinha com uma engrenagem especial com cavaletes que você puxa e o tecido

vai se recolhendo com mais facilidade e leveza. Trilho superior 25mm ou 35mm. Apresentar os seguintes documentos:Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. Certificado de conformidade: ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade; Certificado de conformidade: ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; Certificado de conformidade: ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; ABNT NBR 8095: 2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.ABNT NBR 16234: 2014 - Cortinas tipo rolô e romana - Requisitos de resistência e durabilidade;ASTM G155 - 05 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non Metallic Materials; ABNT NBR 8094: 1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio; Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 75: Luminária

Luminária tipo painel com produção 100% nacional. Iluminação difusa e homogênea, com formato slim, disponível na opção de embutir, Instalação em forros modulares 625x625mm com perfil perfil "T" de 25mm ou em forros de gesso, madeira e PVC por meio de molas. Corpo: Produzido em chapa de aço laminado a frio. Acabamento: Tinta pó poliéster de alta resistência na cor branca microtexturizada aplicada por processo eletrostático, garantindo camada mínima de 50µm. Difusor: Translúcido. LED e Driver: LEDs SMD de alto desempenho aplicados sobre placa de circuito impresso. Driver fullrange não dimerizável com alto fator de potência, baixo THD e IP20. Durabilidade: Manutenção de no mínimo 70% do fluxo luminoso inicial em 50.000h de uso, em ambiente a 50°C.
Baixo UGR: <17.Apresentar os seguintes documentos: Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 76: Forro Mineral

Forro mineral fabricante ocophon linha advantage a - placas e ferragem - especificação : espessura 15mm , sistema : t-24 , dimensão 1.250 x 625 , peso m2 : 2 kg , nrc : até 0 ,85 , resistência à umidade : até 95 rh , reflexão à luz 83% , reação ao fogo : classe ii a , d0 - nbr 16625 , cor : branco.Apresentar os seguintes documentos: Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e

ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 77: Piso vinílico em placas
Piso vinílico em placas 92x92 cm com 3mm de espessura fabricante tarkett linha ambienta stone cor : veneza - comercial pesado , capa de uso 0.55 , classificação de reação ao fogo : iia , absorção do som ao impacto : 4 db.Apresentar os seguintes documentos:Declaração de garantia contra defeito de fabricação por um período mínimo de 5 (cinco) anos, e assistência técnica no local de instalação, em papel timbrado do Licitante, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante. Deve ser providenciado catálogo/folder com imagens e ou desenhos nítidos do material cotado, contendo a marca, fabricante e código/referência do produto que necessariamente deverá ser o mesmo indicado na proposta., para que o pregoeiro e sua equipe possam confirmar a conformidade com a especificação. Será aceito variações de medidas de até 10%, para mais ou para menos desde que não extrapole as normas técnicas da ABNT.

Item 78: Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580
Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm.Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 mícrons. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda

relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 79: Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm.
Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de

exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 80: Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x1980(H) mm.
Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência

atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 81: Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330mm
Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao

dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 82: Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm
Roupeiro de aço-carbono simples com 4 portas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 mícrons. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a

NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 83: Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm
Roupeiro de aço carbono simples com 8 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 mícrons. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0

segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 84: Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm
Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE- com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 mícrons. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área

enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841;NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841);ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H;ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 85: Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm

Cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A *Porta Direita* possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com

a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos credenciados pelo INMETRO: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1000 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos (classificado como grau F0, segundo a NBR 5770 e sem empolamento de tinta classificado como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 4H; ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Norma JISZ 2801:2010 laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.

Item 86: Refrigerador Frost Free Duplex:

Com capacidade para 431L, Consumo anual de energia 500 Kw, Espaço para legumes e verduras 410 Lites Capacidade do freezer 128 Litros, Tipo de instalação Independente, Congelador top, Características especiais Livre de gelo, Cor branco ou inox Voltagem 110/220, Eficiência energética A Gavetas 1, estante 3un, Descongelar Automático, Dobradiças da porta Direita, dimensões aproximadas do produto: 79 x 73,5 x 179 cm; 72 Quilogramas;

Item 87: Fogão acendimento elétrico:
Características mínimas: 5 bocas/queimadores, acendedores individuais em plástico resistente, tampo em vidro temperado
resistente, botão elétrico para acendimento dos queimadores, forno/assadeira com duas prateleiras tipo grade em aço inox, capacidade 108,9 L, vidro interno do forno removível, assadeira tipo gaveta, tipo de queimadores

selado, cor branco ou inox, voltagem 110/220 Volts, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A, Combustível Gás, Tipo de material Aço inoxidável, Dimensões do produto 65 x 76 x 97 cm;

Item 88: Aparelho Forno/Micro-ondas:
Com capacidade de 36 L, Características mínimas: capacidade mínima de 36 litros, 10 níveis de potência, tipo mesa/embutir, bivolt (110/200v), potência 1.000wts, cor branco ou inox, Funções ativadas automaticamente sempre que o micro-ondas ficar inativo por mais de 60 segundos, bastando abrir e fechar a porta para destravar, painel digital e display LCD, função travar painel e desligar display, menu descongelar com tempo e potências pré-ajustados para prato pronto, carne bovina e frango, função gratinar, dimensões aproximadas do produto: 31,1cm x 55,3cm x 46,7cm

Item 89: Purificador de água:
Com as seguintes características mínimas: compacto, 2 botões de acionamento liberador (uma para água gelada e outra para água natural), reservatório de água pressurizado hermético para evitar contaminação da água purificada com o ambiente, dupla filtração com elemento filtrante de polipropileno, refil descartável, refrigerado por compressor, voltagem 127v, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, tipo de água gelado e natural, cor branco ou cinza, dimensões aproximadas do produto: 36cm alt x 27,5cm larg x 37,00cm prof.

Item 90: Cafeteira Expresso Automática:
Com as seguintes Características mínimas: elétrica, 110/220v, prepara café expresso, capuccino, chocolate, painel display intuitivo, potência 1.4000w, Etiqueta Nacional de Eficiência Energética (ENCE) A ou B, moedor de grãos de cerâmica, ajuste de quantidade da bebida, ajuste para intensidade de sabor (suave, médio ou forte, bandeja de resíduos removível para fácil limpeza, reservatório de água de 2,5L, reservatório de grãos mínimo de 500 gramas, compatível com preparo de café com pó previamente moído, cor preto, cinza ou branco, dimensões aproximadas do produto: 43,3 x 24,6 x 37,2 cm

MODELO DE TERMO DE CONTRATO
Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021
AQUISIÇÕES – LICITAÇÃO

Superintendência Regional de Administração no Rio Grande do Norte

(Processo Administrativo n° 10469.000205/2025-16)

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº *XX/2025*, QUE FAZEM ENTRE SI A UNIÃO, POR INTERMÉDIO DA SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO RIO GRANDE DO NORTE – SRA/RN E

A União, por intermédio da Superintendência Regional de Administração no Rio Grande do Norte (SRA/RN), com sede na Av. Rui Barbosa, nº 909, Tirol, 59015-290, na cidade de Natal/RN, inscrito(a) no CNPJ sob o nº 00.489.828/0114-32, neste ato representado(a) pelo Superintendente Regional de Administração, Vandermir Alves de Oliveira, nomeado(a) pela Portaria de Pessoal SE/MAGI nº 6.589, de 13 de junho de 2024, publicada no *DOU* de 12 de junho de 2024, portador da Matrícula Funcional nº 1698029, doravante denominado CONTRATANTE, conforme *[atos constitutivos da empresa]* ***OU*** *[procuração apresentada nos autos],* tendo em vista o que consta no Processo nº 10469.000205/2025-16 e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do(a) *Pregão Eletrônico SRP* nº *64/2025* mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1. O objeto do presente instrumento é a aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades da Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, órgãos atendidos e demais órgãos interessados, conforme condições, quantidades e exigências estabelecida no Termo de Referência.

1.2. Objeto da contratação:

GRUPO 01: MOBILIÁRIO, MESAS, ARMÁRIOS, GAVETEIROS E CABINES								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
	01	Balcão para atendimento modelo angular medindo 1800x1800/600 x740/1100mm	602664	Unidade	1			
	02	Balcão para atendimento	619547	Unidade	1			

01		retangular medindo 1920x600/860× 740 × 1100 mm						
	03	Balcão atendimento retangular PNE Medindo 1200x1390x740 mm	486040	Unidade	1			
	04	Armário baixo 02 portas com prateleira medindo 800x465x740m m	603765	Unidade	1			
	05	Armário Alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x1600 mm	372953	Unidade	1			
	06	Armário super alto 02 portas com prateleiras medindo 800x465x2100m m	603571	Unidade	1			
	07	Gaveteiro volante 04 gavetas rasas medindo 350x465x660m m	485787	Unidade	1			
	08	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gavetão medindo 350x465x660m m	446442	Unidade	1			
	09	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas medindo 350x400x280m m	390519	Unidade	1			

	10	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1200x600x740 mm	366890	Unidade	1			
	11	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1400x600x740 mm	366890	Unidade	1			
	12	Mesa retangular com pés metálicos medindo 1600x600x740 mm	366890	Unidade	1			
	13	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1200x800x740 mm	366890	Unidade	1			
	14	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1400x800x740 mm	366890	Unidade	1			
	15	Mesa retangular com pés metálicos com caixa de tomadas medindo 1600x800x740 mm	366890	Unidade	1			
	16	Mesa de Reunião retangular medindo 1800x900x740	253229	Unidade	1			

		mm com caixa de tomadas						
	17	Mesa de reunião Retangular medindo 2700x1100x740 mm com caixa de tomadas	253229	Unidade	1			
	18	Mesa de reunião circular medindo 1200x740mm	207627	Unidade	1			
	19	Mesa de trabalho angular medindo 1600/600x1600/ 600x740mm	460953	Unidade	1			
	20	Mesa de trabalho angular medindo 1400/600x1400/ 600x740mm	460953	Unidade	1			
	21	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo inicial medindo 1400x1400x740 mm	258644	Unidade	1			
	22	Mesa de trabalho plataforma 02 lugares modulo final medindo 1400x1400x740 mm	258644	Unidade	1			
	23	Painel Divisor vidro medindo 1250x250x8mm	603536	Unidade	1			
	24	Painel Divisor MDP medindo 1250x250x15m m	603536	Unidade	1			
	25	Mesa Gerente medindo 1800x800x740	229569	Unidade	1			

		mm com armário acoplado lateral medindo 1600x500x610 mm						
	26	Mesa Gerente medindo 1600x800x740 mm com armário acoplado lateral medindo 1350x500x610 mm	229569	Unidade	1			
	27	Mesa retangular para Presidência medindo 2000x900x740 mm com Armário Lateral Credenza LD/LE 1800x500x610 mm	229569	Unidade	1			
	28	Mesa Retangular Diretoria retangular medindo 2000x900x740 mm	611790	Unidade	1			
	29	Gaveteiro Diretoria 03 gavetas medindo 465x400x680mm	613195	Unidade	1			
	30	Mesa de Reunião presidência modular com caixa de	603761	Unidade	1			

		tomadas medindo 3200x1400x740 mm						
	31	Armário Credenza com aparador com 04 portas e gavetas Presidência medindo 2600x600x1000 mm	611268	Unidade	1			
	32	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo retangular medindo 1000x600x740 mm	483354	Unidade	1			
	33	Mesa com tampo rebatível base 04 pés em alumínio em alumínio tampo redondo medindo 1000x740mm	483356	Unidade	1			
	34	Mesa de centro Diretor com prateleira medindo 900x600x450m m	620313	Unidade	1			
	35	Painel Flip chat volante medindo 900x800x1825 mm	375436	Unidade	1			
	36	Cabine acústica com 1 lugar c/ mesa regulável medindo 950x900x2220 mm	352343	Unidade	1			

	37	Cabine acústica com 2 lugares c/ mesa regulável medindo 1850x900x2220 mm	486676	Unidade	1			
	38	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1200x800x780 mm	445176	Unidade	**1**			
	39	Mesa para refeitório pés metálicos medindo 1800x800x780 mm	445176	Unidade	**1**			
GRUPO 02: CADEIRAS, POLTRONAS, AUDITÓRIOS E SÓFAS								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
	40	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto e apoio de cabeça	612399	Unidade	1			
	41	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto	612399	Unidade	1			
	42	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto médio	244106	Unidade	1			
	43	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto baixo	298517	Unidade	1			
	44	Cadeira fixa interlocutor com braços fixos encosto médio base balanço	387895	Unidade	1			

02	45	Longarina 02 lugares com braços intercalados encosto médio	396864	Unidade	1			
	46	Longarina 03 lugares com braços intercalados encosto médio	607538	Unidade	1			
	47	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados, apoio de cabeça	331411	Unidade	1			
	48	Poltrona Giratória com braços reguláveis, com assento e encosto telados	612399	Unidade	1			
	49	Poltrona Fixa interlocutor com braços fixos, com assento e encosto telados	608818	Unidade	1			
	50	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado e apoio de cabeça	612399	Unidade	1			
	51	Cadeira giratória com braços reguláveis, encosto alto telado	612399	Unidade	1			
	52	Cadeira fixa interlocutor com encosto alto telado	608818	Unidade	1			
	53	Poltrona giratória alta monobloco com	611818	Unidade	1			

		base e braços em alumínio						
	54	Poltrona giratória Média monobloco com base e braços em alumínio	611818	Unidade	1			
	55	Poltrona fixa monobloco com base e braços em alumínio	611803	Unidade	1			
	56	Sofá de espera base Inox Com 03 lugares	601159	Unidade	1			
	57	Sofá de espera base Inox Com 02 lugares	373607	Unidade	1			
	58	Sofá de espera base Inox Com 01 lugar	603756	Unidade	1			
	59	Poltrona de Auditório com prancheta	613469	Unidade	1			
	60	Poltrona de Auditório P.M.R	293118	Unidade	1			
	61	Poltrona de auditório para obeso	293118	Unidade	1			
	62	Cadeira giratória com braços fixos encosto telado	607327	Unidade	1			
	63	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	363839	Unidade	1			
	64	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno com porta livros e prancheta	459292	Unidade	1			
	65	Longarina 04 lugares com braços intercalados assento e	289426	Unidade	1			

		encosto metálicos						
	66	Longarina 03 lugares com braços intercalados assento e encosto metálicos	289426	Unidade	1			
	67	Kit braço prancheta	600693	Unidade	1			
	68	Cadeira giratória Alta, sem braços encosto baixo	478449	Unidade	1			
	69	Cadeira Fixa 4 Pés - Para Pessoas Obesas até 250kg	611803	Unidade	1			
	70	Cadeira Giratória para obesos (suporte até 185 kg).	611818	Unidade				
GRUPO 03: PERSIANAS, LUMINARIAS, FORROS E PISOS								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
G3	71	Persianas Rolô	482597	M²	1			
	72	Persianas Rolô Motorizadas	482597	M²	1			
	73	Persianas Horizontal	482660	M²	1			
	74	Persianas Plissada	472830	M²	1			
	75	Luminaria	627928	Unidade	1			
	76	Forro mineral	628795	M²	1			
	77	Piso vinílico em placas	614955	M²	1			
GRUPO 04: MOVEIS DE AÇO								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
G4	78	Estante de Aço Dupla Face com dimensões aproximadas 2000x1000x580	238107	Unidade	1			
	79	Estantes com dimensões aproximadas	629801	Unidade	1			

		925(L)x450(P)x 1980(H) mm.						
	80	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x580(P)x 1980(H) mm.	629801	Unidade	1			
	81	Arquivo de aço 04 gavetas medindo 470x600x1330 mm	383413	Unidade	1			
	82	Roupeiro em aço de 4 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mm	607230	Unidade	1			
	83	Roupeiro em aço de 8 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mm	628989	Unidade	1			
	84	Roupeiro em aço de 12 portas pequenas sobrepostas medindo 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P). Mm	482642	Unidade	1			
	85	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450 mm	628989	Unidade	1			
GRUPO 05: ELETRODOMÉSTICOS								
GRUPO	**ITEM**	**ESPECIFICAÇÃO TECNICA DOS PRODUTOS**	**CATMAT**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE MÍNIMA**	**QUANTIDADE MÁXIMA**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
	86	Refrigerador Frost Free Duplex	403694	Unidade	1			

G5	87	Fogão acendimento elétrico	326191	Unidade	1			
	88	Aparelho Forno/Micro-ondas60266	323270	Unidade	1			
	89	Purificador de água	472268	Unidade	1			
	90	Cafeteira Expresso Automática	404982	Unidade	1			

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

1.3.1. O Termo de Referência;

1.3.2. O Edital da Licitação;

1.3.3. A Proposta do CONTRATADO;

1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

2.1. O prazo de vigência da contratação é de **12 (doze) meses,** contados da assinatura da Ata de Registro de Preços, na forma do artigo 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

2.1.1. O prazo de vigência poderá ser prorrogado por igual período, a critério da Administração.

2.1.2. Da mesma forma, havendo a prorrogação da contratação, faculta-se à Administração a renovação no quantitativo, desde que:

2.1.2.1. seja comprovada a manutenção do preço vantajoso;

2.1.2.2. haja previsão expressa no ato convocatório e na ata de registro de preços; e

2.1.2.3. a prorrogação da ata de registro de preços seja celebrada por termo aditivo dentro do prazo de sua vigência

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS

3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

4.1. As regras sobre a subcontratação do objeto são aquelas estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO

5.1. *O valor total da contratação é de R$* ***xxxxxx (xxxxxxxxx)****.*

5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

5.3. *O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao CONTRATADO dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.*

6. CLÁUSULA SEXTA - PAGAMENTO

6.1. O prazo para pagamento ao CONTRATADO e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

7. CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE

7.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

8. CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

8.1. São obrigações do CONTRATANTE:

8.1.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo CONTRATADO, de acordo com o contrato e seus anexos;

8.1.2. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.1.3. Notificar o CONTRATADO, por escrito, sobre vícios, defeitos incorreções, imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas na execução do objeto contratual, fixando prazo para que seja substituído, reparado ou corrigido, total ou parcialmente, às suas expensas, certificando-se de que as soluções por ele propostas sejam as mais adequadas;

8.1.4. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo CONTRATADO;

8.1.5. Efetuar o pagamento ao CONTRATADO do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência.

8.1.6. Aplicar ao CONTRATADO as sanções previstas na lei e neste Contrato;

8.1.7. Cientificar o órgão de representação judicial da Advocacia-Geral da União para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo CONTRATADO;

8.1.8. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.

8.1.8.1. A Administração terá o prazo de *30 (trinta) dias*, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.

8.1.9. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo CONTRATADO no prazo máximo de 30 (trinta) dias.

8.1.10. *Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.*

8.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo CONTRATADO com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do CONTRATADO, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

9.1. O CONTRATADO deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e de seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:

9.2. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;

9.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens e serviços nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

9.4. 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;

9.5. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o CONTRATADO deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos:

9.5.1. prova de regularidade relativa à Seguridade Social;

9.5.2. certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União;

9.5.3. certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do CONTRATADO;

9.5.4. Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e

9.5.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT.

9.6. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao CONTRATANTE e não poderá onerar o objeto do contrato;

9.7. Comunicar ao Fiscal do contrato tempestivamente, observada a urgência da situação, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual, não ultrapassando o prazo de 24 (vinte e quatro) horas;

9.8. Paralisar, por determinação do CONTRATANTE, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros;

9.9. Manter, durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação ou para qualificação na contratação direta;

9.10. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação;

9.11. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas;

9.12. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.13. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021;

9.14. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do CONTRATANTE;

9.15. *Alocar os empregados necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas deste contrato, com habilitação e conhecimento adequados;*

9.16. *Prestar os serviços dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidos;*

9.17. *Fornecer todos os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios demandados, em quantidade, qualidade e tecnologia adequadas, com a observância às recomendações aceitas pela boa técnica, normas e legislação de regência;*

9.18. *Conduzir os trabalhos com estrita observância às normas da legislação pertinente, cumprindo as determinações dos Poderes Públicos, mantendo sempre limpo o local de execução do objeto e nas melhores condições de segurança, higiene e disciplina;*

9.19. *Submeter previamente, por escrito, ao CONTRATANTE, para análise e aprovação, quaisquer mudanças nos métodos executivos que fujam às especificações do memorial descritivo ou instrumento congênere;*

9.20. *Cumprir as normas de proteção ao trabalho, inclusive aquelas relativas à segurança e à saúde no trabalho;*

9.21. *Não submeter os trabalhadores a condições degradantes de trabalho, jornadas exaustivas, servidão por dívida ou trabalhos forçados;*

9.22. *Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos de idade, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos de idade, observada a legislação pertinente;*

9.23. *Não submeter o menor de dezoito anos de idade à realização de trabalho noturno e em condições perigosas e insalubres e à realização de atividades constantes na Lista de Piores Formas de Trabalho Infantil, aprovada pelo Decreto nº 6.481, de 12 de junho de 2008;*

9.24. *Receber e dar o tratamento adequado a denúncias de discriminação, violência e assédio no ambiente de trabalho;*

9.25. *Entregar o objeto acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;*

9.26. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

9.27. Comunicar ao CONTRATANTE, 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;

9.28. *Orientar e treinar seus empregados sobre os deveres previstos na Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, adotando medidas eficazes para proteção de dados pessoais a que tenha acesso por força da execução deste contrato;*

10. CLÁUSULA DÉCIMA - OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD

10.1. *As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, 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.*

10.2. *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.*

10.3. *É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.*

10.4. *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.*

10.5. *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.*

10.6. *É dever do CONTRATADO orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.*

10.7. *O CONTRATADO deverá exigir de SUBOPERADORES e SUBCONTRATADOS o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.*

10.8. *O CONTRATANTE poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo o CONTRATADO atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.*

10.9. *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.*

10.10. *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.*

10.10.1. *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.*

10.11. *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.*

10.12. *Os contratos e convênios de que trata o § 1º do art. 26 da LGPD deverão ser comunicados à autoridade nacional.*

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – GARANTIA DE EXECUÇÃO

11.1. *Será exigida a prestação de garantia na presente contratação, conforme regras constantes do item 4.2.5 do Termo de Referência.*

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1. As regras acerca de infrações e sanções administrativas referentes à execução do contrato são aquelas definidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA EXTINÇÃO CONTRATUAL

13.1. *O contrato será extinto quando cumpridas as obrigações de ambas as partes, ainda que isso ocorra antes do prazo estipulado para tanto.*

13.2. *Se as obrigações não forem cumpridas no prazo estipulado, a vigência ficará prorrogada até a conclusão do objeto, caso em que deverá a Administração providenciar a readequação do cronograma fixado para o contrato.*

13.2.1. *Quando a não conclusão do contrato referida no item anterior decorrer de culpa do CONTRATADO:*

13.2.1.1. ficará ele constituído em mora, sendo-lhe aplicáveis as respectivas sanções administrativas; e

13.2.1.2. poderá a Administração optar pela extinção do contrato e, nesse caso, adotará as medidas admitidas em lei para a continuidade da execução contratual.

13.3. O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no artigo 137 da Lei nº 14.133, de 2021, bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

13.4. Nesta hipótese, aplicam-se também os artigos 138 e 139 da mesma Lei.

13.5. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

13.6. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

13.7. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

13.7.1. Do balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

13.7.2. Da relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

13.7.3. Das indenizações e multas.

13.8. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório.

13.9. O CONTRATANTE poderá ainda:

13.9.1. nos casos de obrigação de pagamento de multa pelo CONTRATADO, reter a garantia prestada a ser executada, conforme legislação que rege a matéria; e

13.9.2. nos casos em que houver necessidade de ressarcimento de prejuízos causados à Administração, nos termos do inciso IV do art. 139 da Lei n.º 14.133, de 2021, reter os eventuais créditos existentes em favor do CONTRATADO decorrentes do contrato.

13.10. O contrato poderá ser extinto caso se constate que o CONTRATADO mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou na contratação direta, 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.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – ALTERAÇÕES

14.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

14.2. 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.

14.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.4. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do CONTRATANTE, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês.

14.5. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral da União deste exercício, na dotação abaixo discriminada:

I) Gestão/unidade: [...];
II) Fonte de recursos: [...];
III) Programa de trabalho: [...];
IV) Elemento de despesa: [...]; e
V) Plano interno: [...]; e
VI) Nota de empenho: [...];

15.2. *A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.*

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DOS CASOS OMISSOS

16.1. Os casos omissos serão decididos pelo CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 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.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – PUBLICAÇÃO

17.1. Incumbirá ao CONTRATANTE divulgar o presente instrumento 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 na Internet, em atenção ao art. 91, *caput,* da Lei n.º 14.133, de 2021, e 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.

18. CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – FORO

18.1. Fica eleito o Foro da Justiça Federal em Natal, Seção Judiciária do Rio Grande do Norte para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021.

Natal, XX de XXXXXX de 2025

_____

Representante legal do CONTRATANTE

_____

Representante legal do CONTRATADO

TESTEMUNHAS:

1-

2-

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
Secretaria de Serviços Compartilhados
Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte
Serviço de Administração e Logística
Seção de Licitações e Contratos

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021

Processo Administrativo n° 10469.000205/2025-16
Ata de Registro de Preços nº *XX*/*2025*

A Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, sediada à Avenida Rui Barbosa, nº 909, bairro Tirol, CEP 59.015-290, na cidade de Natal/RN, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 00.489.828/0083-00, neste ato representada pelo Sr. Vandermir Alves de Oliveira - Superintendente, nomeado(a) pela Portaria nº 6.589, de 13 de junho de 2024, publicada no DOU de 14 de junho de 2024, portador da Matrícula Funcional nº 1698029, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº ...../2025, publicada no ..... de ...../...../202....., processo administrativo n.º 10469.000205/2025-16, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no Edital de licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de materiais permanentes em geral (cadeiras, poltronas, sofás, auditório, mobiliários, armários e estantes em aço, eletro-eletrônicos e eletrodomésticos) mediante Sistema de Registro de Preços - SRP para atender as necessidades da Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN, órgãos atendidos e demais órgãos interessados especificado(s) no(s) item(ns) *1 até 90* do Termo de Referência, Anexo *I* do *Edital de Licitação* n.º *64*/*2025*, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor *[razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante]*							
X	Especificação	Marca *(se exigida no edital)*	Modelo *(se exigido no edital)*	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Prazo garantia ou validade

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

3.1. O órgão gerenciador será a Superintendência Regional de Administração do Ministério da Gestão e da Inovação em Serviços Públicos no Estado do Rio Grande do Norte – SRA/RN – UASG 170045.

3.2. Além do gerenciador, são órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

Item nº	*Órgãos Participantes*	*Unidade*	*Quantidade*

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de IRP poderão aderir à ata de registro de preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

4.1.1. apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou descontinuidade de serviço público;

4.1.2. demonstração de que os valores registrados estão compatíveis com os valores praticados pelo mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021; e

4.1.3. consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.

4.2. A autorização do órgão ou entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

4.2.1. O órgão ou entidade gerenciadora poderá rejeitar adesões caso elas possam acarretar prejuízo à execução de seus próprios contratos ou à sua capacidade de gerenciamento.

4.3. Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou entidade não participante deverá efetivar a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

4.4. O prazo de que trata o subitem anterior, relativo à efetivação da contratação, poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

4.5. O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos do item 4.1.

Dos limites para as adesões

4.6. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na ata de registro de preços para o gerenciador e para os participantes.

4.7. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o gerenciador e os participantes, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à ata de registro de preços.

4.8. Para aquisição emergencial de medicamentos e material de consumo médico-hospitalar por órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal, a adesão à ata de registro de preços gerenciada pelo Ministério da Saúde não estará sujeita ao limite previsto no item 4.7.

4.9. A adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o item 4.7, desde que seja destinada à execução descentralizada de programa ou projeto federal e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021.

Vedação a acréscimo de quantitativos

4.10. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. Em caso de prorrogação da vigência da ata, fica facultado à Administração ser renovado o quantitativo originalmente registrado, desde que reste comprovado o interesse e a manutenção do preço vantajoso, conforme entendimento consolidado no PARECER n. 0075/2024/DECOR/CGU/AGU, aprovado pelos Despachos n° 028/2025/GAB/DECOR/CGU/AGU, 0034/2025/GAB/DECOR/CGU/AGU e 0021/2025/SGPP/CGU/AGU.

5.1.2. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.3. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no Edital e se obrigar nos limites dela;

5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no Edital ;e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.

5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.

5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do Edital, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor

deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

9.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos dos artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo ao Edital.

11.2. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação de parte de itens do grupo se houver prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o órgão ou a entidade.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 2 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Local e data

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)

MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS
Secretaria de Serviços Compartilhados
Superintendência Regional de Administração no Estado do Rio Grande do Norte
Serviço de Administração e Logística
Seção de Licitações e Contratos

Anexo

Cadastro Reserva

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

Item do TR	Fornecedor *[razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante]*							
X	Especificação	Marca *(se exigida no edital)*	Modelo *(se exigido no edital)*	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Prazo garantia ou validade

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que mantiveram sua proposta original:

Item do TR	Fornecedor *[razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante]*							
X	Especificação	Marca *(se exigida no edital)*	Modelo *(se exigido no edital)*	Unidade	Quantidade Máxima	Quantidade Mínima	Valor Unitário	Prazo garantia ou validade